Договор поставки (с выполнением работ и оказанием услуг) №

|  |  |
| --- | --- |
| г. Ирбит | "       "                     2021 год |

АО «Ирбитский молочный завод», далее именуемое "Покупатель", в лице генерального директора Суетина Сергея Васильевича, действующего на основании Устава, с одной стороны и

                                             , далее именуем        "Поставщик", в лице                                                                                              , действующего и на основании \_\_\_\_\_\_\_\_, с другой стороны заключили настоящий договор (далее - Договор), о нижеследующем:

# Предмет договора

## Поставщик обязуется передать в собственность Покупателя программно-аппаратный комплекс, указанный в Приложении № 1 к Договору ("Спецификация оборудования") (далее - товар), а также выполнить работы и оказать услуги в соответствии с Приложением № 5 к Договору ("Задание Покупателя"). Покупатель обязуется принять и оплатить товар, а также выполненные работы и оказанные услуги.

# Комплектность и документы на товар

## Комплектность товара указана в Приложении № 1,2 к Договору ("Спецификация оборудования", "Ведомость комплектации").

## Передача некомплектного товара

### Покупатель, которому поставлены товары с нарушением условий Договора поставки, требований закона, иных правовых актов либо обычно предъявляемых требований к комплектности, вправе предъявить Поставщику требования, предусмотренные ст. 480 ГК РФ, за исключением случая, когда Поставщик, получивший уведомление покупателя о некомплектности поставленных товаров, без промедления доукомплектует товары либо заменит их комплектными.

### В случае передачи некомплектного товара (ст. 478 ГК РФ) Покупатель вправе по своему выбору потребовать от Поставщика: соразмерного уменьшения покупной цены; доукомплектования товара в кратчайший срок.

Если Поставщик в разумный срок не выполнил требования Покупателя о доукомплектовании товара, Покупатель вправе по своему выбору: потребовать замены некомплектного товара на комплектный; отказаться от исполнения Договора и потребовать возврата уплаченной денежной суммы.

## Наименование, ассортимент, количество Товара, цена за единицу и сумму Стороны указывают также в товарной накладной по форме ТОРГ № 12, подписываемой Сторонами при передаче Товара. В товарной накладной должно быть указание на то, что Товар поставляется по настоящему Договору. В случае, если условия поставки, содержащиеся в товарной накладной, отличаются от условий спецификации (Приложение №1), применяются условия спецификации (Приложение №1).

## Поставщик обязан передать Покупателю вместе с товаром товарную накладную (№ ТОРГ-12) и счет-фактуру, а также все необходимые документы, относящиеся к товару (паспорта и инструкции по эксплуатации, электрические, пневматические, гидравлические схемы и т.п.)

# Качество и гарантийный срок

## Качество и безопасность товара должно соответствовать обязательным требованиям, установленным действующим законодательством РФ и должно быть подтверждено сертификатом соответствия ТР ТС.

Поставляемый Поставщиком товар должен соответствовать ведомости комплектации (приложение № 2), техническому заданию (приложение № 3), лицензионному соглашению (приложение № 4)

Покупатель имеет право проверять поставляемый товар непосредственно у Поставщика на складе. Поставляемый по настоящему договору товар не должен быть бывшим в употреблении.

## На товар и на результат работ устанавливается гарантийный срок продолжительностью 12 месяцев, исчисляемый с момента ввода товара в промышленную эксплуатацию.

## Передача товара ненадлежащего качества

### Поставщик отвечает за недостатки товара, на который предоставил гарантию качества, если не докажет, что они возникли после передачи товара Покупателю вследствие нарушения правил пользования товаром.

### Если недостатки товара не были оговорены Поставщиком, Покупатель, которому передан товар ненадлежащего качества, вправе по своему выбору потребовать от Поставщика: соразмерного уменьшения покупной цены; безвозмездного устранения недостатков товара в срок, указанный в Договоре; возмещения расходов на устранение недостатков товара.

В случае существенного нарушения требований к качеству товара (обнаружения неустранимых недостатков, недостатков, которые не могут быть устранены без несоразмерных расходов или затрат времени, либо выявляются неоднократно, либо проявляются вновь после устранения, и других подобных недостатков) Покупатель вправе по своему выбору: отказаться от исполнения Договора и потребовать возврата уплаченной за товар денежной суммы; потребовать замены товара ненадлежащего качества на товар, соответствующий Договору.

### Если Покупатель предъявил требование о безвозмездном устранении недостатков товара, Поставщик должен исполнить его не позднее 14 дней с момента его получения.

## Качество выполненных работ и оказанных услуг должно соответствовать обязательным требованиям, установленным действующим законодательством РФ; а также требованиям, установленным настоящим договором.

## Поставщик гарантирует качество выполненных работ, а также их полное соответствие требованиям настоящего договора, его приложениям и технической документации.

## Устранение недостатков выполненных работ и оказанных услуг

### Если Покупатель предъявит требования о безвозмездном устранении недостатков работ и услуг, Поставщик должен устранить недостатки не позднее 14 дней с момента получения этого требования.

### Покупатель вправе устранять недостатки выполненных работ и оказанных услуг самостоятельно или с привлечением третьих лиц и требовать от Поставщика возмещения расходов на их устранение.

### Поставщик обязан возместить расходы Покупателя на устранение недостатков выполненных работ и оказанных услуг в срок, указанный в требовании Покупателя. В случае, когда такой срок Покупателем не назначен, расходы должны быть возмещены в разумный срок с момента получения требования.

## Если в течение срока гарантии будут обнаружены дефекты в работе поставленного оборудования и выполненных работ, либо оборудование не будет обеспечивать эффективной производительности, согласованной сторонами, Поставщик обязан за свой счет и по выбору Покупателя или устранить соответствующие недостатки, или заменить оборудование на качественное, которое должно быть поставлено в срок не более 30 дней с момента получения соответствующего требования. В случае замены либо ремонта некачественного оборудования гарантийный срок начинает течь снова с момента его ввода в эксплуатацию.

# Цена и порядок оплаты

## Цена товара (оборудование, программное обеспечение) и выполняемых работ (услуг) по настоящему договору составляет                        (                     ) рублей, включая НДС (       %).

## Цена по договору включает: стоимость работ по сборке (монтажу), установке и пусконаладке товара, стоимость услуг по обучению сотрудников Покупателя, стоимость доставки, упаковки, маркировки товара, а также стоимость проживания, питания, транспортных расходов, связанных с доставкой персонала Поставщика на производственную площадку Покупателя для выполнения работ (услуг) и др. затраты Поставщика, связанные с исполнением настоящего договора.

### Цена по настоящему договору устанавливается в российских рублях, является твердой и увеличению не подлежит.

## Покупатель обязуется произвести оплату по настоящему договору в следующем порядке:

- первый платеж: предоплата в размере 10 % от стоимости договора в течение 5(пяти) банковских дней с момента подписания настоящего договора;

- второй платеж: 70% от стоимости договора в течение 10 (десяти) банковских дней с момента подписания акта приема-передачи товара на производственной площадке Покупателя. В случае частичной поставки оплата производится эквивалентно стоимости поставляемого оборудования;

- третий платеж: 20% от стоимости договора в течение 10 (десяти) рабочих дней с момента подписания акта выполненных работ и акта об обучении персонала.

## Товар, проданный в кредит, поступает в свободное распоряжение Покупателя и не считается находящимся в залоге у Поставщика.

## Расчеты по Договору осуществляются в безналичном порядке платежными поручениями, по соглашению сторон возможно применение других форм расчетов согласно действующему законодательству РФ.

## Обязательство Покупателя по оплате считается исполненным в момент списания денежных средств с расчетного счета Покупателя.

## В течение 8 (восьми) календарных дней после окончания взаиморасчетов по договору стороны обязаны составить акт (протокол) исполнения договора, подписать его уполномоченными лицами и скрепить печатью.

# Срок и условия поставки, приемка товара

## Поставка товара должна быть осуществлена в срок до 14 мая 2021 года.

## Условия поставки: доставка товара производится на разные производственные площадки, расположенные по адресам: 1) Свердловская область, город Ирбит, улица Елизарьевых, 3; 2) Свердловская область, с. Байкалово, улица Набережная, 71 (филиал «Байкаловский»); 3) Свердловская область, Ирбитский район, поселок Зайково, улица Больничная, 2 (филиал «Зайковский») (далее - место доставки). Место доставки согласовывается с Покупателем.

### Поставщик обязан уведомить Покупателя о готовности товара к передаче до срока поставки.

### Доставка товара осуществляется транспортом, силами и за счет Поставщика.

### Выгрузка товара с транспорта Поставщика осуществляется силами и за счет Покупателя.

## Поставщик обязан восполнить недопоставленное количество товара в течение 3 дней после истечения срока поставки.

С окончанием срока действия Договора обязанность Поставщика по восполнению недопоставки товара не прекращается.

## Если Поставщик не поставил предусмотренное Договором количество товаров либо не выполнил требования Покупателя о замене недоброкачественных товаров или о доукомплектовании товаров в установленный срок, Покупатель вправе приобрести непоставленные товары у других лиц с отнесением на Поставщика всех необходимых расходов на их приобретение.

Покупатель вправе отказаться от оплаты товаров ненадлежащего качества и некомплектных товаров, а если такие товары оплачены, потребовать возврата уплаченных сумм впредь до устранения недостатков и доукомплектования товаров либо их замены.

## Тара (упаковка) является одноразовой, возврату Поставщику не подлежит, должна соответствовать обычным требованиям, обеспечивающим сохранность товара и предотвращающим его повреждение при транспортировке и хранении.

Стоимость тары (упаковки) товара входит в цену товара и отдельно не оплачивается.

## Маркировка товара должна соответствовать обычно предъявляемым требованиям.

## Право собственности на товар и риски случайной гибели и случайного повреждения товара переходит к Покупателю в момент передачи товара.

## Осмотр товара и проверку его количества, ассортимента и комплектности Покупатель производит в момент его получения по месту приема товара от Поставщика

## Проверка товара по качеству производится в течение гарантийного срока.

## Покупатель обязан известить Поставщика о нарушении условий Договора о количестве, качестве, ассортименте и комплектности, таре и (или) упаковке товара в течение 3 рабочих дней с момента обнаружения.

# Срок и порядок выполнения работ и оказания услуг. Приемка работ. Акт об оказании услуг

## Поставщик обязуется:

выполнить работы по установке, сборке (монтажу), пуско-наладке и оказать услуги по обучению персонала Покупателя в течение 10 календарных дней с момента поставки товара.

Подключить товар к инженерным коммуникациям в соответствии с Техническим заданием.

## Технология выполнения работ и оказания услуг согласно заданию Покупателя.

## Предоставление материалов и оборудования

### Поставщик обязуется предоставить все материалы и оборудование, необходимые для выполнения работ и оказания услуг.

### Поставщик обязан немедленно предупредить Покупателя и до получения от него указаний приостановить выполнение работ и оказание услуг при обнаружении:

- возможных неблагоприятных для Покупателя последствий выполнения его указаний о способе исполнения работ и услуг;

- иных не зависящих от Поставщика обстоятельств, которые грозят годности или прочности результатов выполняемой работы, либо создают невозможность ее завершения в срок.

### Поставщик несет ответственность за не сохранность предоставленных Покупателем товара или иного имущества, оказавшегося во владении Поставщика в связи с исполнением Договора.

## Контроль за выполнением работ и оказанием услуг

### Покупатель вправе в любое время проверять ход и качество выполнения работ и оказания услуг Поставщиком, не вмешиваясь в его деятельность. Данный контроль может осуществляться в следующих формах: посредством запроса у Поставщика сведений и документов; путем непосредственного осмотра (наблюдения) и проверки выполняемых работ и оказываемых услуг.

### Поставщик обязан отвечать на запросы Покупателя о предоставлении сведений и документов в течение 1 дня после получения таких запросов.

### Если при проведении осмотра (наблюдения) и проверки выполняемой работы и оказываемой услуги Покупатель выявит нарушения, стороны составляют и подписывают акт, в котором отражают эти нарушения.

Все запросы, ответы, извещения, уведомления должны быть составлены в письменной форме.

### Если Поставщик не приступает своевременно к исполнению Договора в части выполнения работ и оказания услуг или выполняет работы и оказывает услуги настолько медленно, что окончание их к сроку становится явно невозможным, Покупатель вправе отказаться от исполнения Договора в части выполнения работ и оказания услуг и потребовать возмещения убытков.

### Если во время выполнения работ и оказания услуг станет очевидным, что они не будут выполнены надлежащим образом, Покупатель вправе назначить Поставщику разумный срок для устранения недостатков и в случае неисполнения Поставщиком в назначенный срок этого требования отказаться от Договора в части выполнения работ и оказания услуг либо поручить исправление работ и услуг другому лицу за счет Поставщика, а также потребовать возмещения убытков.

## Риск случайной гибели и случайного повреждения имущества

### Риск случайной гибели или случайного повреждения товара и иного имущества, предоставленного Покупателем для выполнения работ (оказания услуг), в процессе выполнения работ и оказания услуг несет Поставщик.

### Риск случайной гибели или случайного повреждения материалов, оборудования, и иного предоставленного Поставщиком имущества в процессе выполнения работ и оказания услуг несет Поставщик.

## Поставщик вправе привлекать к выполнению работ и оказанию услуг третьих лиц. При этом Поставщик несет перед Покупателем ответственность за последствия неисполнения или ненадлежащего исполнения обязательств третьими лицами.

## Приемка выполненных работ

### Приемка выполненных работ по сборке, установке, пуско-наладке, обучению проводится в течение 3 дней с момента уведомления Поставщиком о готовности сдать результат работы. Качество выполненных работ проверяется в момент приемки.

### При возникновении между Покупателем и Поставщиком спора по поводу недостатков работ (услуг) любая из сторон вправе провести экспертизу. Расходы за проведение экспертизы несет виновная сторона.

### При обнаружении недостатков результата работ составляется акт о недостатках, подписываемый обеими сторонами. В акте должны быть указаны перечень выявленных недостатков и сроки их устранения.

# Ответственность сторон

## Лицо, право которого нарушено, может требовать полного возмещения причиненных ему убытков, если законом или Договором не предусмотрено возмещение убытков в меньшем размере.

## В случае нарушения Поставщиком обязательств по настоящему договору, Покупатель вправе потребовать от Поставщика уплаты пени в размере 0,1% от цены договора за каждый день просрочки.

## Неустойка (пени) за каждое нарушение обязательств по Договору может быть взыскана в сумме, не превышающей 50% от стоимости договора.

## Если в процессе исполнения договора Поставщик поставит товар ненадлежащего качества или допустит нарушения при монтаже, ПНР, или запуске то он обязан за свой счет устранить все выявленные недостатки в установленный Покупателем срок или, по требованию Покупателя, компенсировать ему затраты на привлечение другой организации для исправления некачественно выполненных работ

## Стороны договорились о неприменении положений ст. 317.1 ГК РФ к взаимоотношениям по настоящему договору.

## Меры ответственности Сторон, не предусмотренные в настоящем договоре, применяются в соответствии с нормами законодательства Российской Федерации.

## Уплата пени не освобождает Стороны от исполнения принятых на себя обязательств и устранению нарушений.

## Стороны освобождаются от ответственности за частичное или полное неисполнение обязательств по настоящему Договору, если неисполнение явилось следствием природных явлений, действий внешних объективных факторов и прочих обстоятельств непреодолимой силы, за которые Стороны не отвечают и предотвратить неблагоприятное воздействие которых они не имеют возможности. В случае возникновения форс-мажорных обстоятельств во время исполнения договора, стороны обязаны в письменной форме уведомить о них по возможности в максимально короткие сроки

# Изменение и расторжение договора

## Договор может быть изменен и расторгнут по соглашению сторон.

## По требованию одной из сторон Договор может быть изменен или расторгнут в одностороннем порядке в случае существенного нарушения договора другой стороной

# Разрешение споров

## Претензионный порядок разрешения споров

### До предъявления иска, вытекающего из Договора, сторона, считающая, что ее права нарушены (далее - "заинтересованная сторона"), обязана направить другой стороне письменную претензию.

### Сторона, которая получила претензию, обязана ее рассмотреть и направить письменный мотивированный ответ другой стороне в течение 15 дней с момента получения претензии.

### В случае неполучения ответа в указанный выше срок либо несогласия с ответом заинтересованная сторона вправе обратиться в суд.

## Споры, возникшие из Договора, подлежат рассмотрению арбитражным судом Свердловской области.

# Заключительные положения

## Договор действует с "       "                         г. до "       "                         г.

## Заявления, уведомления, извещения, требования или иные юридически значимые сообщения, с которыми закон или Договор связывают наступление гражданско-правовых последствий для другой стороны, должны направляться только одним из следующих способов:

* с нарочным (курьерской доставкой). Факт надлежащего получения документа подтверждается распиской стороны в получении. Расписка должна содержать наименование документа и дату его получения, Ф.И.О., должность и подпись лица, получившего данный документ;
* заказным письмом с уведомлением о вручении.

## Юридически значимые сообщения направляются исключительно предусмотренными Договором способами. Направление сообщения иным способом не может считаться надлежащим.

## Все юридически значимые сообщения должны направляться исключительно по почтовому адресу, который указан в разделе Договора "Адреса и реквизиты сторон". Направление сообщения по другим адресам не может считаться надлежащим.

## Если иное не предусмотрено законом, все юридически значимые сообщения влекут по Договору наступление гражданско-правовых последствий с момента доставки соответствующего сообщения получающей стороне или ее представителю.

Сообщение считается доставленным и в тех случаях, когда оно поступило адресату, но по обстоятельствам, зависящим от него, не было ему вручено или адресат не ознакомился с ним.

## Договор составлен в двух экземплярах, имеющих одинаковую юридическую силу, по одному для каждой из сторон.

## Перечень приложений к Договору

### Приложение № 1 Спецификация оборудования

10.7.2. Приложение № 2 Ведомость комплектации

10.7.3. Приложение № 3 Техническое задание

10.7.4. Приложение № 4 Лицензионное соглашение

10.7.5. Приложение № 5 Задание Покупателя на выполнение работ (услуг)

# Адреса, реквизиты и подписи сторон

|  |  |
| --- | --- |
| **Поставщик** | **Покупатель** |
| Наименование:                                             Адрес, указанный в ЕГРЮЛПочтовый адресОГРНИННКППР/свК/сБИК | Наименование: акционерное общество «Ирбитский молочный завод»Адрес фактический (почтовый): 623850, г. Ирбит, ул. Елизарьевых, 3ОГРН 1126676000120 ИНН 6676000476 КПП 667601001р/с 40602810611000000003 в ПАО «СКБ-банк» г. Екатеринбург к/с 30101810800000000756, БИК 046577756ОКВЭД 10.5, ОКПО 00429849тел. Директора (34355) 67005; гл. бухгалтера 67004; тел/факс 52684 |
|                 /                           / | генеральный директор      /Суетин С.В./ |
|  |  |
| *М.П.* | *М.П.* |

Приложение № 1
к договору поставки (с выполнением работ и оказанием услуг)
№         от "       "                     20        г.

Спецификация оборудования

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Наименование (ассортимент) | Ед. изм. | Кол-во | Комплектность (перечень комплектующих) | Цена за ед., руб. в т.ч. НДС | Сумма всего, руб. в т.ч. НДС |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Всего:В том числе НДС: |  |

Итого к оплате:

На товар устанавливается гарантийный срок продолжительностью 12 месяцев, исчисляемый с момента ввода товара в промышленную эксплуатацию.

Подписи сторон:

|  |  |
| --- | --- |
| **Поставщик** | **Покупатель** |
| от имени Поставщика:       \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ | от имени Покупателя:генеральный директор АО «Ирбитский молочный завод» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/Суетин С.В./ |
| М.П.  | М.П.  |

Приложение № 3
к договору поставки (с выполнением работ и оказанием услуг)

№         от "       "                     20        г.

Техническое задание

на закупку программно-аппаратного комплекса с выполнением работ (оказанием услуг) для реализации проекта: «Обязательная маркировка молочных продуктов»

1. Общая информация.
2. Коды закупки.

Код ОКПД2: 28.99.39.190 — Оборудование специального назначения прочее, не включенное в другие группировки;

Код ОКВЭД2: 46.69.9 – Торговля оптовая прочими машинами, приборами, аппаратурой и оборудованием общепромышленного и специального назначения

1. Предмет закупки.

Закупка программно-аппаратного комплекса с выполнением работ для реализации: «Обязательная маркировка молочных продуктов» на производственных площадках АО «Ирбитский молочный завод».

1. Требования к закупаемому оборудованию и выполняемым работам.
2. Описание выполняемых работ.

Поставщик обязуется обеспечить поставку и установку необходимого комплекта оборудования и программного обеспечения, при этом Поставщик должен использовать существующее оборудование Заказчика в зоне фасовки и выпуска молочной продукции из производства, в том числе стационарных принтеров аппликаторов и стационарных считывателей DMX кода, на существующих конвейерах для выполнения следующих задач:

* обеспечение автоматизации маркировки молочной продукции DMX-кодом;
* минимизация ручного труда, необходимого для печати, нанесения, сканирования DMX-кода;
* осуществление контроля корректного нанесения маркировочных кодов на молочной продукции.

В зоне ручной маркировки установить дополнительный (настольный) принтер и ручной считыватель для:

* резервирования принтеров аппликаторов, установленных на автоматической линии;
* выполнение перемаркировки нечитаемых групповых кодов и при изменении состава групповой упаковки;
* возвращения изъятых (брак продукции, лабораторные исследования и т.д.) кодов в базу для повторного нанесения.
* Программно-аппаратный комплекс должен позволять выполнять следующие операции:
1. Интеграцию с ГИС Меркурий;
2. Обработку входящих ВСД (ветеринарно-сопроводительный документ);
3. Гашение ВСД;
4. Отражение операции переработки;
5. Оформление производственных, транспортных ВСД;
6. Заказ кодов маркировки (КМ) СУЗ, хранение КМ, истории статусов КМ;
7. Формирование отчетов: нанесении КМ, об агрегации, отгрузке, списании, возврате товаров;
8. Поддерживать работу с удаленными складами;
9. Поддерживать отражение следующих складских операции с маркированным товаром с помощью терминалов сбора данных (ТСД):
* Поиск маркированного товара в ячейках хранения
* Приемку и отгрузку маркированного товара
* Адресное хранение маркированного товара
* Перемещение товара между ячейками, либо складами
* Проведение инвентаризации
* Различные операции по агрегации товара
* Операции списания товара
* Комплектацию заказов по сериям
* Программная часть комплекса должна размещаться на серверных мощностях Заказчика;
* Порядок маркировки регламентируется также «Методическими рекомендациями по проведению эксперимента по маркировке средствами идентификации отдельных видов молочной продукции на территории Российской Федерации».
1. **Технические требования.**
	1. Базовые технические требования.
		1. Обеспечить получение кода для выпускаемого вида продукции с определённым размером, например, 12х12 мм.
		2. Обеспечить в зоне фасовки и выпуска молочной продукции печать (печать и нанесение этикеток с кодом на них) в соответствии с целевым рынком локальные поставки, и возможность не наносить этикетку с кодом в случае, если необходимость маркировки отсутствует.
		3. Обеспечить контроль качества нанесения применяемых DMX-кодов путем сканирования с автоматическим отбраковыванием молочной продукции, в случае нечитаемости кода маркировки.

Маркировочный код для молочной продукции представляет собой код в машиночитаемом формате 2D-кода (Data Matrix, DMX code), в соответствии с требованиями стандарта РФ (ГОСТ Р ИСО/МЭК 16022-2008 Автоматическая идентификация. Кодирование штриховое. Спецификация символики Data Matrix»).

**Дополнительные условия:**

* код матрицы данных: Матрица данных GS1;
* устранение ошибок: ECC 200;
* минимально необходимый уровень качества – «С» по ГОСТ Р ИСО/МЭК 15415-2012;

* 1. **Требования к структуре и функционированию ПО.**
* Архитектура ПО должна быть построена по модели взаимодействия «клиент-сервер».
* Архитектура ПО должна быть построена по модульной системе. Должны быть организованы отдельные модули работы с производственным оборудованием (линии сериализации и агрегации), складским оборудованием (сканеры, терминалы сбора данных, оборудование переагрегации), взаимодействием с учётными системами Заказчика, взаимодействием с ИС МТ.
* Должна быть предусмотрена возможность масштабирования системы (интеграции нового оборудования сериализации, агрегации, складских терминалов сбора данных и т.д.).
* Функционирование ПО должно осуществляться в рамках единого сетевого пространства Заказчика.
* Функционирование ПО не должно нарушать существующих производственных процессов, т.е. процессы, связанные с запросом кодов маркировки, предоставлением отчётности в ИС МТ не должны оказывать влияния на производственный процесс.
* Структура ПО должна обеспечивать возможность получения, хранения, обработки информации, полученной от внешних источников без последующего влияния на источник информации.
* Доступ в ПО должен соответствовать требованиям GMP (методология GAMP).
* Должна быть обеспечена возможность создания локальных и доменных учётных записей пользователей ПО.
* ПО должно быть работоспособным 24 часа в сутки, 365 дней в году.
* ПО должно предоставлять инструменты диагностирования всех процессов с описанием сообщений, ошибок, их расшифровкой и способов устранения.
* ПО должно соответствовать требованиям информационной безопасности предприятия.
* В ПО должен быть реализован функционал защиты от несанкционированного копирования/использования.
* ПО должно поддерживать кластеризацию серверной платформы или другую систему отказоустойчивости.
* Для накопления и хранения данных ПО должно использовать СУБД SQL(Зa исключением Огасlе SQL).
* ПО должно обеспечивать доступ к системе либо клиентом, либо через WEB интерфейс. Клиент должен поддерживать ОС MS Windows 10 и выше. Серверная платформа должна работать на ОС Windows Server 2016 и выше.
* Система должна иметь встроенные системы резервного копирования и восстановления.

Мероприятия по резервному копированию, архивированию должны быть

* 1. **Требования к функциям ПО.**
		1. Основными функциями ПО должны быть следующие:

Соответствие текущим требованиям законодательства по обращению товаров на территории РФ:

* выполнение задач по сериализации и агрегации упаковок товаров в автоматизированном и ручном режимах;
* регистрация сведений о проведении операций с товарами;
* формирование и передача отчетов о произведенных операциях в ИС МТ; Порядок нанесения, структуру и формат информации, которое содержит средство идентификации, и порядок формирования кода идентификации третичной упаковки товаров.

Маркировка Товаров, произведённых для экспорта в республики ЕАС:

* отключаемый функционал доступа к СУЗ и ИС МТ.
* выполнение задач по сериализации и агрегации упаковок товаров в автоматизированном и ручном режимах;
* регистрация сведений о проведении операций с товарами в рамках внутреннего функционала ПО (завершение упаковки, отбор проб, выпуск ГП);
* должна быть предусмотрена возможность добавления/изменения функционала ПО под действующие или вновь возникшие требования регуляторных и законодательных органов стран ЕАС.
	+ 1. ПО должно обеспечивать генерацию, запрос/получение кодов маркировки от ИС МТ, а так же предоставление отчетности в ИС МТ для серий объемом не менее 1 500 ООО упаковок в рамках одного производственного заказа.
		2. В ПО должны быть реализованы следующие бизнес-процессы:
* Генерация данных (индивидуальные серийные номера вторичных и третичных упаковок);
* Сериализация;
* Агрегация;
* Операции ввода в оборот
* Складские операции;
* Взаимодействие с ERP/MES системами предприятия Заказчика (1С УПП-1.3.);
* Регистрация (передача сведений) в ИС МТ, получение ответных квитанций;
	+ 1. ПО должно обеспечивать реализацию следующих операций:
* Выпуск готовой продукции (ввод в оборот);
* Отбор образцов;
* Отгрузка;
* Агрегирование, изъятие и дополнительное вложение упаковок товаров в третичные упаковки и расформирование третичных упаковок;
* Вывод из оборота;
* Передача на уничтожение;
* Подтверждение факта уничтожения;
* Приемка на склад;
* Возврат получателем;
* Отмена ранее зарегистрированной операции;
	+ 1. Должно быть обеспечено актуальное соответствие схемам бизнес-процессов на дату заключения договора о проведении работ из перечня процессов, опубликованных на сайте httрs://честныйзнак.рф/, по согласованному списку, запрашиваемому Заказчиком.
		2. ПО должно обеспечивать формирование файлов сообщений для обмена с сервисами ИС МТ.
		3. Должна быть организована работа с системой гарантированной доставки сообщений через API ИС МТ с использованием средств шифрования и усиленной квалифицированной цифровой подписью.
		4. Взаимодействие с уже имеющимся оборудованием на производственной площадке­ ПО не должно нарушать технологию производства правильную эксплуатацию существующего оборудования, создавать угрозы персоналу или имуществу предприятия Заказчика.
		5. ПО (либо лицензия на ПО) должно иметь возможность одновременной работы с промышленным и интеграционными контурами ИС МТ.
		6. Функционал ПО должен иметь симулятор производственной линии для возможности обучения персонала работе с ПО и оборудованием, порядком выполнения операций, предоставлением отчетности и проработкой внутренних бизнес процессов и процессов с внешними контрагентами.
	1. **Требования к данным.**
* Должна быть обеспечена возможность ведения перечня зарегистрированных пользователей ПО;
* Должна быть обеспечена возможность добавления, изменения и удаления карточек оборудования: производственных линий и принтеров;
* Должна быть обеспечена возможность ведения внутренних справочников: номенклатура, контрагенты, адреса, этикетки;
* Должна быть обеспечена возможность хранения параметров предприятия Заказчика и параметров организации, осуществляющей уничтожение товаров;
* Должна быть обеспечена возможность задания параметров генерации индивидуальных серийных номеров вторичных упаковок;
* Должна быть обеспечена возможность добавления и изменения параметров для интеграции с ERP/W системами предприятия Заказчика;
* Должна быть обеспечена возможность добавления и изменения параметров для подключения к ИС МТ и СУЗ;
* Должна быть обеспечена возможность ввода данных и параметров для выполнения производственных заказов на маркировку товаров;
* Должна быть обеспечена возможность ввода данных и параметров для выполнения заданий на операции (выпуск готовой продукции, отбор образцов, отгрузка, переупаковка, вывод из оборота, передача на уничтожение, фактическое уничтожение, приемка на склад) в соответствии со схемами бизнес-процессов, опубликованных на сайте httрs://честныйзнак.рф.
	1. **Требования к защите и целостности данных**
* Должно быть обеспечено хранение всех сгенерированных индивидуальных серийных номеров по каждому товару по выпущенной продукции в БД;
* Должна быть обеспечена верификация генерируемых индивидуальных серийных номеров на уникальность;
* Должно быть обеспечено хранение всех отправленных и полученных сообщений при взаимодействии с ИС МТ в БД;
* В ПО должен быть реализован функционал защиты от ввода некорректных значений;
* Коды маркировки, включающие в себя идентификатор ключа подписи и код проверки (крипточасть КМ), должны храниться в ПО только в процессе производственного цикла. После отправки отчета об использовании (нанесении) КМ крипточасть должна быть удалена;
* Идентификация:
* все действия, проведенные пользователем, при которых происходит изменение измеряемого параметра должны быть записаны;
* все действия, проведенные пользователем, при которых происходит изменение обрабатываемых состояний должны быть записаны;
* запись должна содержать уникальный идентификатор сотрудника (который провел данное изменение), дату и время действия, исходное значение и новое настроенное значение;
* олько пользователь с соответствующими правами вправе выполнять назначенное ему действие.
* Читаемость данных:
* формат и структура архивированных данных должны быть понятными и хорошо читаемыми;
* данные должны архивироваться на длительно устойчивые и стабильные носители;
* резервное копирование данных и их повторное восстановление должны выполняться в неизмененном формате и структуре;
* Своевременность записи:
* все архивированные данные должны записываться в то время, когда возникли;
* всем архивированным записям должна быть присвоена правильная метка времени.
* Оригинальность данных:
* ПО должно сохранять все сгенерированные/полученные первичные данные (raw data);
* ПО должно сохранять все измененные данные.
* Точность записи:
* измеренные данные должны фиксироваться с достаточной точностью;
* точность измеренной информации не должна быть ограничена режимом сохранения данных (без округления и без ограничения десятичными знаками измерительного прибора);
* данные должны быть комплектные, валидированные и действующие.
* Другие условия целостности данных:
* данные должны сохраняться последовательно по факту их возникновения;
* данные должны сохраняться без пропусков.
	1. **Требования к производительности ПО.**
* Время восстановления ПО после сбоя из архивной копии не должно превышать 60 мин. при наполненности БД 1 млн. индивидуальных серийных номеров;
* Скорость генерации 200 тысяч новых индивидуальных серийных номеров не должна превышать 1О мин. При соблюдении при соблюдении минимальных требований к серверу с деактивированным СУЗ.
	1. **Требования к системе нанесения маркировки.**

Состав системы нанесения маркировки:

* модуль автоматической маркировки;
* модуль ручной маркировки.
	1. **Требования к технической поддержке со стороны Поставщика.**

Поставщик должен обеспечивать услуги технической поддержки в круглосуточном режиме без выходных.

**Производственная площадка – Байкалово**

Станция печати этикеток в рулон. Печать необходимых этикеток с кодами DMX в рулон для всех линий. Состав:

* ПК (1шт.)
* Настольный TT принтер SATO CL4NX, или аналог (1шт.)
* Смотчик этикеток (1шт.)

***Функционал и логика работы:*** данный участок используется для предварительной печати этикеток в рулон для их последующего нанесения с помощью этикетировщика, либо вручную, в том числе и для резервного дублирования функционала автоматических линий площадки. Оператор выбирает в ПО конкретный продукт, распечатывает этикетку с соответствующим DMX кодом, которая с помощью смотчика формируется в бобины.

**Линия 1.**

Сыр - Нанесение преднапечатанной этикетки с кодом DMX вручную. Групповая и паллетная этикетки наносится также вручную оператором.

Состав:

* Настольный ТТ принтер SATO WS4 (1шт.)
* Сканер штрих-кода Zebra DS2278, 1D/2D, USB кабель, черный, подставка DS2278-SR7U2100PRW беспроводной (1шт.)
* Моноблок (1 шт)

***Функционал и логика работы:*** оператор выбирает в ПО конкретный продукт, распечатывает этикетку с соответствующим DMX кодом. После взвешивания продукта и нанесения имеющейся этикетки с весом, наклеивает этикетку с DMX кодом на продукт, считывает нанесенный код ручным сканером и укладывает продукт в групповую упаковку; при заполнении групповой упаковки (достижении числа считанных DMX кодов установленному значению полной групповой упаковки) на настольном термотрансферном принтере автоматически распечатывается этикетка, содержащая групповой линейный штрихкод, оператор наклеивает данную этикетку на групповую упаковку и сканирует групповой штрихкод ручным сканером – групповая упаковка «закрывается», происходит привязка совокупности индивидуальных DMX кодов к групповому линейному штрихкоду. Визуально информация о количестве отсканированных DMX кодов и оставшихся до завершения групповой упаковки отображается на экране моноблока. Опционально – при необходимости, с помощью моноблока и ручного сканера оператор имеет возможность изменять состав групповой упаковки, выбрав в ПО соответствующий пункт меню.

**Линия 2.**

Сгущённое молоко - Платинка с нанесенным DMX-кодом типографским способом. Групповая и паллетная этикетки наносится вручную оператором.

Состав:

* Датчик продукта (1шт.)
* Стойка бреккета (1шт.)
* Сканер штрих-кода Zebra DS2278, 1D/2D, USB кабель, черный, подставка DS2278-SR7U2100PRW беспроводной, или аналог (2шт.)
* Термотрансферный принтер Sato WS4 c отделителем этикетки, 300 dpi, USB,
* LAN, или аналог (1шт.)
* Автоматическая камера Cognex DM262, или аналог (1 шт.)
* Пушер (отбраковщик) (1 шт.)
* Моноблок (1 шт.)
* Конвейер делитель потоков. (1 шт.): Материал металлоконструкции: Нержавеющая сталь AISI304, Крепежные изделия Нержавеющая сталь AISI304, мотор редуктор, кожух на мотор редукторе защитный, нержавеющий AISI 304. Шкаф управления (корпус электрического щита: Нержавеющая сталь)
* Пневмосистема

***Функционал и логика работы:*** в ПО выбирается фасуемый продукт, используется платинка с нанесенным DMX-кодом типографским способом, агрегация в групповую упаковку осуществляется в полуавтоматическом режиме. Рабочие места операторов укладки продукции в гофроящик, включает считыватели кодов групповой упаковки и кодов сериализации, и панели управления рабочим местом. Продукция по линии конвейера, где осуществляется считывание и верификация кодов маркировки. При выявлении отклонений в верификации кодов (Качество печати А, В или С) модуль осуществляет отбраковку в накопитель брака для ручной проверки. Продукция с успешно валидированными кодами поочередно направляется в зону работы операторов для агрегации в гофрокороб. Количество единиц продукции для каждого оператора соответствует максимальному количеству вложений в коробе (задается прогарммно в производственном задании). Распределение продукции по зонам работы операторов осуществляется контролируемым механизмом деления потоков продукции. При заполнении групповой упаковки (достижении числа считанных DMX кодов установленному значению полной групповой упаковки) на настольном термотрансферном принтере автоматически распечатывается этикетка, содержащая групповой линейный штрихкод, оператор наклеивает данную этикетку на групповую упаковку и сканирует групповой штрихкод ручным сканером – групповая упаковка «закрывается», происходит привязка совокупности индивидуальных DMX кодов к групповому линейному штрихкоду. Визуально информация о количестве отсканированных DMX кодов и оставшихся до завершения групповой упаковки отображается на экране моноблока. Опционально – при необходимости, с помощью моноблока и ручного сканера оператор имеет возможность изменять состав групповой упаковки, выбрав в ПО соответствующий пункт меню.

**Производственная площадка – Зайково**

Станция печати этикеток в рулон. Печать необходимых этикеток с кодами DMX в рулон для всех линий.

Состав:

* ПК (1шт.)
* Настольный TT принтер SATO CL4NX, или аналог (1шт.)
* Смотчик этикеток (1шт.)

***Функционал и логика работы:*** данный участок используется для предварительной печати этикеток в рулон для их последующего нанесения с помощью этикетировщика, либо вручную, в том числе и для резервного дублирования функционала автоматических линий площадки. Оператор выбирает в ПО конкретный продукт, распечатывает этикетку с соответствующим DMX кодом, которая с помощью смотчика формируется в бобины.

**Линия 1.**

(цех фасовки масла). АРМ № 1721 – Нанесение преднапечатанной этикетки с кодом DMX при помощи этикетировщика или использование упаковочного материала с нанесенным типографским способом кода DMX. Групповая и паллетная этикетки наносится вручную оператором.

Состав:

* Этикетировщик Intrex 200 90 300 (ширина этикетки до 90 мм) с TTO принтером V120i, или аналог (1шт.)
* Датчик оптический (1шт.)
* Стойка аппликатора (1шт.)
* Настольный ТТ принтер SATO WS4, или аналог (1шт.)
* Автоматическая камера Cognex DM262, или аналог (1 шт.)
* Сканер штрих-кода Zebra DS2278, 1D/2D, USB кабель, черный, подставка DS2278-SR7U2100PRW беспроводной, или аналог (2 шт.)
* Моноблок (1 шт.)
* Конвейер делитель потоков. (1 шт.): Материал металлоконструкции: Нержавеющая сталь AISI304, Крепежные изделия Нержавеющая сталь AISI304, мотор редуктор, кожух на мотор редукторе защитный, нержавеющий AISI 304. Шкаф управления (корпус электрического щита: Нержавеющая сталь)
* Пневмосистема

***Функционал и логика работы:*** в ПО выбирается фасуемый продукт, отправляется на печать этикетка с соответствующими DMX кодами. При выходе из фасовочной машины на этикетке распечатывается DMX код и автоматически наносится на продукт, агрегация в групповую упаковку осуществляется в полуавтоматическом режиме. Рабочие места операторов укладки продукции в гофроящик, включает считыватели кодов групповой упаковки и кодов сериализации, панели визуализации, и панели управления рабочим местом. Продукция по линии конвейера, где осуществляется считывание и верификация кодов маркировки. При выявлении отклонений в верификации кодов (Качество печати А, В или С) модуль осуществляет отбраковку в накопитель брака для ручной проверки. Продукция с успешно валидированными кодами поочередно направляется в зону работы операторов для агрегации в гофрокороб. Количество единиц продукции для каждого оператора соответствует максимальному количеству вложений в коробе (задается прогарммно в производственном задании). Распределение продукции по зонам работы операторов осуществляется контролируемым механизмом деления потоков продукции. При заполнении групповой упаковки (достижении числа считанных DMX кодов установленному значению полной групповой упаковки) на настольном термотрансферном принтере автоматически распечатывается этикетка, содержащая групповой линейный штрихкод, оператор наклеивает данную этикетку на групповую упаковку и сканирует групповой штрихкод ручным сканером – групповая упаковка «закрывается», происходит привязка совокупности индивидуальных DMX кодов к групповому линейному штрихкоду. Визуально информация о количестве отсканированных DMX кодов и оставшихся до завершения групповой упаковки отображается на экране моноблока. Опционально – при необходимости, с помощью моноблока и ручного сканера оператор имеет возможность изменять состав групповой упаковки, выбрав в ПО соответствующий пункт меню.

**Линия 2.**

(производство масла монолит) Нанесение преднапечатанной этикетки с кодом DMX вручную. Групповая и паллетная этикетки наносится также вручную при отгрузке товара.

Состав:

* Настольный ТТ принтер SATO WS4, или аналог (1шт.)
* Сканер штрих-кода Zebra DS2278, 1D/2D, USB кабель, черный, подставка DS2278-SR7U2100PRW беспроводной, или аналог (1шт.)
* Моноблок (1 шт.)

**Функционал и логика работы**: оператор выбирает в ПО конкретный продукт, распечатывает этикетку с соответствующим DMX кодом. После нанесения имеющейся этикетки оператор наклеивает этикетку с DMX кодом на продукт, считывает нанесенный код ручным сканером и укладывает продукт на поддон.

**Линия 3.**

(цех мороженого, экструзия вафельный стакан) Фризер 400 L - Нанесение кода DMX при помощи TTO принтера на пленку, сканирование кодов DMX системой автоматических камер, ручная укладка в гофроящик оператором. Групповая этикетки наносится автоматически на транспортере. Паллетная этикетка наносится вручную.

Состав:

* Термотрансферный принтер Domino V120i CM, или аналог (1 шт.)
* Датчик фотометки, или аналог (2 шт.)
* Автоматическая камера Cognex DM262, или аналог (3 шт.)
* Настольный ТТ принтер SATO WS4, или аналог (1шт.)
* Пушер (отбраковщик) (1 шт.)
* Сканер штрих-кода Zebra DS2278, 1D/2D, USB кабель, черный, подставка DS2278-SR7U2100PRW беспроводной, или аналог (2шт.)
* Моноблок (1 шт.)
* Конвейер делитель потоков. (1 шт.): Материал металлоконструкции: Нержавеющая сталь AISI304, Крепежные изделия Нержавеющая сталь AISI304, мотор редуктор, кожух на мотор редукторе защитный, нержавеющий AISI 304. Шкаф управления (корпус электрического щита: Нержавеющая сталь)
* Пневмосистема

***Функционал и логика работы:*** в ПО выбирается фасуемый продукт, отправляется на печать этикетка с соответствующими DMX кодами. В фасовочной машине при размотке плёнки на ней печатается DMX код или используется упаковочный материал с нанесенным типографским способом кодом DMX, после чего автоматической камерой DMX коды считываются, агрегация в групповую упаковку осуществляется в полуавтоматическом режиме. Рабочие места операторов укладки продукции в гофроящик, включает считыватели кодов групповой упаковки и кодов сериализации, панели визуализации, и панели управления рабочим местом. Продукция по линии конвейера, где осуществляется считывание и верификация кодов маркировки. При выявлении отклонений в верификации кодов (Качество печати А, В или С) модуль осуществляет отбраковку в накопитель брака для ручной проверки. Продукция с успешно валидированными кодами поочередно направляется в зону работы операторов для агрегации в гофрокороб. Количество единиц продукции для каждого оператора соответствует максимальному количеству вложений в коробе (задается прогарммно в производственном задании). Распределение продукции по зонам работы операторов осуществляется контролируемым механизмом деления потоков продукции. При заполнении групповой упаковки (достижении числа считанных DMX кодов установленному значению полной групповой упаковки) на настольном термотрансферном принтере автоматически распечатывается этикетка, содержащая групповой линейный штрихкод, оператор наклеивает данную этикетку на групповую упаковку и сканирует групповой штрихкод ручным сканером – групповая упаковка «закрывается», происходит привязка совокупности индивидуальных DMX кодов к групповому линейному штрихкоду. Визуально информация о количестве отсканированных DMX кодов и оставшихся до завершения групповой упаковки отображается на экране моноблока. Опционально – при необходимости, с по мощью моноблока и ручного сканера оператор имеет возможность изменять состав групповой упаковки, выбрав в ПО соответствующий пункт меню.

**Линия 4.**

(цех мороженого роторн.) Нанесение преднапечатанной этикетки с кодом DMХ при помощи этикетировщика. Групповая и паллетная этикетки наносится вручную оператором.

Состав:

* Этикетировщик Intrex 100 90 300 (ширина этикетки до 90 мм), с TTO принтером Domino V120i, или аналог (1шт.)
* Датчик оптический, или аналог (1шт.)
* Отводящий участок конвейера (1шт.)
* Стойка аппликатора, или аналог (1шт.)
* Автоматическая камера Cognex DM262, или аналог (1 шт.)
* Настольный ТТ принтер SATO WS4, или аналог (1шт.)
* Сканер штрих-кода Zebra DS2278, 1D/2D, USB кабель, черный, подставка DS2278-SR7U2100PRW беспроводной, или аналог (2 шт.)
* Пушер (отбраковщик) (1 шт.)
* Моноблок (1 шт.)
* Конвейер делитель потоков. (1 шт.): Материал металлоконструкции: Нержавеющая сталь AISI304, Крепежные изделия Нержавеющая сталь AISI304, мотор редуктор, кожух на мотор редукторе защитный, нержавеющий AISI 304. Шкаф управления (корпус электрического щита: Нержавеющая сталь)
* Пневмосистема

***Функционал и логика работы:*** бобина этикетки с предварительно напечатанными на Станции печати этикеток в рулон DMX кодами устанавливается в этикетировщик. При выходе из фасовочной машины этикетка с DMX кодом автоматически наносится на упаковку продукта, после чего автоматической камерой DMX коды считываются, агрегация в групповую упаковку осуществляется в полуавтоматическом режиме. Рабочие места операторов укладки продукции в гофроящик, включает считыватели кодов групповой упаковки и кодов сериализации, панели визуализации, и панели управления рабочим местом. Продукция по линии конвейера, где осуществляется считывание и верификация кодов маркировки. При выявлении отклонений в верификации кодов (Качество печати А, В или С) модуль осуществляет отбраковку в накопитель брака для ручной проверки. Продукция с успешно валидированными кодами поочередно направляется в зону работы операторов для агрегации в гофрокороб. Количество единиц продукции для каждого оператора соответствует максимальному количеству вложений в коробе (задается прогарммно в производственном задании). Распределение продукции по зонам работы операторов осуществляется контролируемым механизмом деления потоков продукции. При заполнении групповой упаковки (достижении числа считанных DMX кодов установленному значению полной групповой упаковки) на настольном термотрансферном принтере автоматически распечатывается этикетка, содержащая групповой линейный штрихкод, оператор наклеивает данную этикетку на групповую упаковку и сканирует групповой штрихкод ручным сканером – групповая упаковка «закрывается», происходит привязка совокупности индивидуальных DMX кодов к групповому линейному штрихкоду. Визуально информация о количестве отсканированных DMX кодов и оставшихся до завершения групповой упаковки отображается на экране моноблока. Опционально – при необходимости, с помощью моноблока и ручного сканера оператор имеет возможность изменять состав групповой упаковки, выбрав в ПО соответствующий пункт меню.

**Производственная площадка – Ирбит «Производственный цех №1**

**Линия 1.**

(цех бутылки) Нанесение DMX кода TTO принтером в составе этикетировщика и нанесение на боковую поверхность, после чтения камерой нужного количества этикеток происходит печать групповой этикетки. Групповая и паллетная этикетки наносится вручную оператором.

Состав:

* Этикетировщик Intrex 100 90 300 (ширина этикетки до 90 мм) с TTO принтером Domino V120i, или аналог (1шт.)
* Датчик продукта фотоэлектрический (2 шт.)
* Стойка этикетировщика с креплением (1 шт.)
* Камера Cognex DM 262 c безбликовой подсветкой, комплектом проводов и крепежа (на отбраковку единичной продукции) , или аналог (1 шт.)
* Стойка камеры (1 шт.)
* Пушер (отбраковщик) (1 шт.)
* Автоматическая камера Cognex DM262, или аналог (1 шт.)
* Настольный ТТ принтер SATO WS4, или аналог (1 шт.)
* Сканер штрих-кода Zebra DS2278, 1D/2D, USB кабель, черный, подставка DS2278-SR7U2100PRW беспроводной, или аналог (1 шт.)
* Моноблок (1 шт.)

***Функционал и логика работы:*** в ПО выбирается фасуемый продукт, отправляется на печать этикетка с соответствующими DMX кодами. При выходе из фасовочной машины этикетка с DMX кодом автоматически наносится на упаковку продукта, после чего автоматической камерой DMX коды считываются и оператор укладывает продукт в групповую упаковку; при заполнении групповой упаковки (достижении числа считанных DMX кодов установленному значению полной групповой упаковки) оператор ручным сканером считывает один из DMX кодов индивидуальной упаковки, при этом на настольном термотрансферном принтере автоматически распечатывается этикетка, содержащая групповой линейный штрихкод, оператор наклеивает данную этикетку на групповую упаковку и сканирует групповой штрихкод ручным сканером – групповая упаковка «закрывается», происходит привязка совокупности индивидуальных DMX кодов к групповому линейному штрихкоду. Визуально информация о количестве отсканированных DMX кодов и оставшихся до завершения групповой упаковки отображается на экране моноблока. Опционально – при необходимости, с помощью моноблока и ручного сканера оператор имеет возможность изменять состав групповой упаковки, выбрав в ПО соответствующий пункт меню.

**Требования к документации на оборудование.**

Поставщик в составе оборудования обязуется предоставить следующую документацию на русском языке (на бумажном носителе и в электронном виде):

* паспорта на каждую единицу оборудования;
* инструкцию по эксплуатации и обслуживанию поставляемого оборудования.

Подписи сторон:

|  |  |
| --- | --- |
| **Поставщик** | **Покупатель** |
| от имени Поставщика:       \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ | от имени Покупателя:генеральный директор АО «Ирбитский молочный завод» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/Суетин С.В./ |
| М.П.  | М.П.  |

Приложение № 4
к договору поставки (с выполнением работ и оказанием услуг)
№\_\_\_\_\_от "\_\_\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2021г.

**Лицензионное соглашение**

АО «Ирбитский молочный завод», далее именуемое "Лицензиат", в лице генерального директора Суетина Сергея Васильевича, действующего на основании Устава, с одной стороны и

                                             , далее именуем        "Лицензиар", в лице                                                                                              , действующего и на основании \_\_\_\_\_\_\_\_, с другой стороны заключили настоящий соглашение (далее - соглашение), о нижеследующем:

1. Предмет соглашения
	1. Лицензиар предоставляет Лицензиату право использования программного обеспечения, указанного в приложении к данному соглашению (далее – ОИС (Объект интеллектуальной собственности)) в порядке, предусмотренном Договором и соглашением.
	2. Лицензиар гарантирует, что является правообладателем исключительного права на Объект интеллектуальной собственности.

 В целях идентификации Объекта интеллектуальной собственности в Приложении к соглашению указывается вид лицензии и приводятся характеристики ПО и его функции.

* 1. Лицензия, выдаваемая Лицензиату по настоящему соглашению, является простой (неисключительной). За Лицензиаром сохраняется право выдачи лицензий другим лицам.
	2. Лицензия выдается на срок равный сроку действия исключительного права (п. 4 ст. 1235 ГК РФ).
1. Порядок использования объекта интеллектуальной собственности
	1. Лицензиат вправе использовать Объект интеллектуальной собственности следующими способами: реализация по сублицензионному соглашению, сублицензиату, указанному в Приложении к данному соглашению.
	2. Использование Лицензиатом Объекта интеллектуальной собственности допускается на всей территории Российской Федерации.
	3. Лицензиар обязуется предоставить Лицензиату документацию по интеграции программного продукта, указанного в приложении к данному договору.
	4. Лицензиар дает свое согласие Лицензиату на заключение сублицензионного договора с сублицензиаром, указанным в приложении к данному договору.
2. Размер, сроки и порядок уплаты лицензионного вознаграждения
	1. Сумма лицензионного вознаграждения указывается в отдельном приложении к данному соглашении. От налогообложения НДС освобождается передача права использования объектов интеллектуальной собственности, перечисленных в пп. 26 п. 2 ст. 149 НК РФ.
	2. Лицензионное вознаграждение уплачивается в соответствии с Графиком платежей в Приложении к соглашению.
	3. Все расчеты по Договору производятся в безналичном порядке путем перечисления денежных средств на указанный Лицензиаром расчетный счет. Обязательства Лицензиата по оплате считаются исполненными на дату списания денежных средств с расчетного счета банка Лицензиата.
3. Подписи сторон:

|  |  |
| --- | --- |
| **Лицензиар** | **Лицензиат** |
| от имени Лицензиара:       \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ | от имени Лицензиата:генеральный директор АО «Ирбитский молочный завод» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/Суетин С.В./ |
| М.П.  | М.П.  |

Приложение к соглашению

**Спецификация**

Программного обеспечения, передаваемого по договору:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование лицензии ПО | Вид лицензии | Срок лицензии |
|  | Не исключительная | 49 лет |
| Функциональные свойства |
| Ведение нормативно-справочной базы Управление серийными номерами и хранение истории статусов и состояний Передача данных о движении продукции в государственную систему ГИС МТ Формирование отчетов на каждом этапе жизни кодов Управление процессами агрегации и сериализации с СУЗ Учет движения промаркированной продукции Интеграция с учетной системой заказчика |
| Стоимость ПО | Включена в общую стоимость договора |

**Подписи сторон:**

|  |  |
| --- | --- |
| **Лицензиар** | **Лицензиат** |
| от имени Лицензиара:       \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ | от имени Лицензиата:генеральный директор АО «Ирбитский молочный завод» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/Суетин С.В./ |
| М.П.  | М.П.  |

Приложение № 5
к договору поставки (с выполнением работ и оказанием услуг)

№         от "       "                     20        г.

Задание покупателя на выполнение работ (услуг)

1. Поставщик обязуется по заданию Покупателя выполнить работы и оказать услуги в отношении поставленного по Договору товара: произвести его сборку(монтаж), установку, пусконаладку и осуществить обучение сотрудников Покупателя.

Поставщик выполняет работы по сборке (монтажу), установке и пусконаладке товара, а также оказывает услуги по обучению сотрудников Покупателя в месте фактического нахождения Покупателя.

Поставщик обязуется при выполнении работ (услуг) соблюдать правила охраны труда и техники безопасности, иметь в наличии инструкцию по технике безопасности и ознакомить с ней своих работников. Поставщик несет полную ответственность за несоблюдение своими работниками правил охраны труда, техники безопасности, противопожарной защиты.

Поставщик гарантирует, что все выполненные работы (услуги) отвечают требованиям безопасности эксплуатации, оборудование надежно укреплено и безопасно при использовании.

Поставщик обязан при проведении пожароопасных работ руководствоваться «Правилами пожарной безопасности в РФ».

Поставщик при выполнении работ (услуг) несет ответственность за их безопасность.

Поставщик обязуется, что при производстве работ (услуг) используется оборудование, машины и механизмы, предназначенные для конкретных условий или допущенные к применению органами государственного надзора.

Подписи сторон:

|  |  |
| --- | --- |
| **Поставщик** | **Покупатель** |
| от имени Поставщика:       \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ /\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ | от имени Покупателя:генеральный директор АО «Ирбитский молочный завод» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/Суетин С.В./ |
| М.П.  | М.П.  |