

Открытое Акционерное Общество «Кыргызиндустрия»

КОНКУРСНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
на закупку «Производственного технологического оборудования и инструментов для
ювелирного производства».
Конкурс с неограниченным участием
14.02.2024

УСЛОВИЯ КОНКУРСА С НЕОГРАНИЧЕННЫМ УЧАСТИЕМ

№	Особые инструкции Участникам конкурса
1	<p>Наименование Покупателя: ОАО «Кыргызиндустрия» Юридический адрес Покупателя: Кыргызская Республика, г. Бишкек, пр. Чуй, 106, тел: +996 (312) 66-56-56; e-mail: Zakupki@kyrgyzindustry.kg Адрес поставки: Кыргызская Республика, г. Бишкек, ул. Айтматова,1 (Бишкекский машиностроительный завод), Цех АБК №14, Технополис ОАО «Кыргызиндустрия».</p>
2	<p>Краткое описание требуемых товаров: Закупка «Производственного технологического оборудования и инструментов для ювелирного производства».</p>
3	<p>Источник финансирования: собственные средства</p>
4	<p><i>Участник должен соответствовать нижеследующим основным квалификационным требованиям, которые должны быть выполнены Участником (предоставлены официальные документы):</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - информация о наличии опыта схожих поставок (иметь опыт выполнения не менее 2 схожих договоров/услуг за период с 2021 года по 2023 год), с подписью руководителя и печатью; - письменное подтверждение об отсутствии между участником закупки и заказчиком конфликта интересов; - сканированная копия оригинала свидетельства о государственной регистрации компании, юридического лица или индивидуального предпринимателя; - гарантийное письмо о предоставлении гарантии на оборудование сроком не менее 24 месяцев года с даты ввода оборудования в эксплуатацию; - сертификат и другие документы, подтверждающие качество и происхождение товара предлагаемого к поставке; - дилерские и иные договоры, подтверждающие полномочия участника на реализацию товара (предпочтение будет отдано заводу-производителю); <p>На усмотрение Участника могут быть предоставлены дополнительные квалификационные документы, не перечисленные как обязательные, но имеющие отношение к предмету закупки. * в случае, если в предложении будет иметься недостоверная информация, которая была выявлена на этапе процедуры оценки предложений, либо участники, с которыми ОАО «Кыргызиндустрия» в одностороннем порядке расторгла договор о закупках, в ходе исполнения которого установлено, что участник не соответствуют требованиям конкурсной документации, или участник предоставил недостоверную информацию о своем соответствии таким требованиям, что позволило ему стать победителем процедур закупок, по результатам которых заключен договор, ОАО «Кыргызиндустрия» вправе инициировать включение в базу данных недобросовестных поставщиков таких участников.</p>
	<p>Срок поставки: не более 12 месяцев с момента подписания договора.</p>
5	<p>Язык Конкурсной заявки: государственный или официальный</p>
6	<p>Валюта конкурсной заявки: кыргызский сом</p>
7	<p>Срок действия Конкурсной заявки: 45 дней</p>
8	<p>Оплата: перечислением, согласно условиям договора</p>
9	<p>Вскрытие конкурсных заявок: 21 февраля 2024 года 11:00, конкурсные заявки подавать на e-mail: Zakupki@kyrgyzindustry.kg.</p>
10	<p>ОАО «Кыргызиндустрия» может попросить Участника конкурса дать разъяснения по поводу его конкурсной заявки. Ответ с разъяснением должен подаваться в письменном виде или электронным сообщением, в течение 2 рабочих дней.</p>
11	<p>Поставщик может обратиться в ОАО «Кыргызиндустрия» по электронному адресу: Zakupki@kyrgyzindustry.kg за получением разъяснений, но не позднее 3 рабочих дней до истечения окончательного срока представления конкурсных заявок. Разъяснения направляются обратившемуся поставщику по электронной почте, с которой был получен запрос, не позднее 3 календарных дней с момента получения запроса.</p>
12	<p>При необходимости, ОАО «Кыргызиндустрия» вправе внести изменения в настоящее Приглашение путем издания дополнений в любое время до истечения окончательного срока представления конкурсных заявок, но не позднее 3 (трех) рабочих дней.</p>
13	<p>ОАО «Кыргызиндустрия» может изменить окончательную дату подачи конкурсных заявок на более поздний срок, если вносятся поправки в настоящее Приглашение, о чем ОАО «Кыргызиндустрия» информирует путем размещения соответствующей информации на официальном сайте ОАО «Кыргызиндустрия».</p>

14	Особые условия Договора: штрафные санкции в размере 0,1 % от суммы договора в случае несвоевременного выполнения услуг за каждый день просрочки, но не более 5 % от суммы договора.
15	Конкурсные заявки, поданные поставщиками позднее указанного срока, не принимаются и не рассматриваются. Не допускается внесение изменений в конкурсные заявки после истечения срока их подачи.
16	При оценке и сравнении Конкурсных заявок будут применены критерии, указанные ниже: 1) Соответствие квалификационным требованиям; 2) Соответствие техническим требованиям. 3) Цена
17	В случае получения нескольких предложений с одинаковой стоимостью и условиями, отвечающими требованиям конкурсной документации, то Кыргызиндустрия направляет поставщикам, представившим одинаковые условия и цены, запрос о возможности снижения цены (предоставление скидки) от размера первоначально предложенной цены. Выигравшей конкурсной заявкой считается заявка поставщика, представившего наименьшую цену (наибольшую скидку). В случае если после снижения цены (предоставления скидки) поставщики представили одинаковые предложения (цена, скидка), то направляется повторный запрос о возможности снижения цены. Если и после этого цена одинаковая, то проводится жеребьевка членами конкурсной комиссии.
18	С поставщиком, предложившим наименьшую стоимость, будет заключен Договор
19	ОАО «Кыргызиндустрия» вправе запросить у потенциального поставщика (подрядчика) обеспечение исполнения договора до 10 процентов от цены договора.
20	ОАО Кыргызиндустрия может отменить конкурс в любое время до заключения договора, если отпала необходимость в дальнейшем приобретении предмета закупки.

Оценка конкурсных заявок будет производиться по итогам соответствия квалификационным и техническим требованиям конкурсной документации. По итогам которой будет заключен договор поставки.

Заявки будут приниматься по электронной почте zakupki@kyrgyzindustry.kg до 21 февраля 2024 года 11:00 (по местному времени).

Требуется приложить сканированную версию с подписью и печатью участника:

- 1) Конкурсную заявку**
- 2) Документы требуемые квалификационным требованиям**
- 3) Таблицу цен с характеристиками**

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку, установку, шеф-монтаж, пуско-наладку,
обучение персонала и сервисное (гарантийное и постгарантийное)
обслуживание оборудования для ювелирного производства

№	Наименование	Ед. изм.	К-во	Технические характеристики	Примечания/дополнения	Цена	Сумма
1	Литейная установка	шт	1	10-15 кв, 1600°С, 3*380 в, Ø 130*H120 мм, 380В/20А	Комплекты приспособлений: Графитовый тигель - 20 шт Пробка графитовая - 5 шт Нижняя изоляция - 10шт Защитный тигель - 10 шт Заправочный конус - 10 шт Прокладка силиконовая -50 шт Термопара - 10 шт Крышка термопары керамическая, настенная - 10 шт Термопара для колбы - 5 шт Перфорированная колба без донной крестовины и фланца: - (опока литейная 100*200мм) 25 шт - (опока литейная 100*230мм) 25 шт - (опока литейная 100*180мм) 10 шт Резиновое литниковое основание (конический стержень, Ø100 мм) – 60 шт Щипцы литейные – 2 шт Регулятор давления - 1 шт Водоохладитель - 1 шт		
	Дополнительный гранулятор	шт	1				

2	Масло вакуумное для насосов	л	18	Зольность, % 0,005 Перегонка при температуре, °С, 370 Па, максимальная: 5*10 ⁻³			
3	Гранулятор	шт	1	10 кВт, 1200°С, 3*380 в, Объем тигля 245 см ³ , 3,6 кг 18К Au, размеры 500 x 820 x 1450 мм	Графитовый тигель – 10 шт. Сопло с резьбой – 20 шт Пробка Графитовая – 5 шт Нижняя изоляция – 5 шт Тигельный щит – 5 шт Заправочный конус – 5 шт Термопара (температура стенки) – 5 шт Крышка термопары керамическая – 5 шт Термопара (центральная температура) – 5 шт Крышка термопары керамическая (измерение центра) – 5 шт Спеченный металлический фильтр – 5 шт Вакуумный фильтр – 10 шт Регулятор давления – 1шт Водоохладитель – 1шт		
4	Девоксер (вытапливатель воска)	шт	2	4 кв; 3*400 в; Объем 510*610*400 мм			
5	Вакуумный насос	шт	2	Производительность 40 м ³ /ч;150 мбар; 1.85 кВт; 3*380в			
6	Индукционная печь	шт	1	400 в/10-15 кВт 5 кг 18К 1500° С	Тигель - 20 шт Термопара – 2 шт Защитная трубка термопары, керамическая – 5 шт Нижняя изоляция – 5 шт Водоохладитель – 1 шт		

7	Машина непрерывного литья	шт	1	15 кв, 1500 °С, 6 кг 18 К, 3*400 в, Ø25-40мм	Тигель графитовый для листов – 5 шт Графитовая матрица для листов – 5 шт Пробка керамическая с графитовым наконечником – 5 шт Тигель и Щиток – 5 шт Матрица-изоляция для тигля (листа) – 5 шт Стартовая планка для листа – 5шт Рулон для рисования – 2 шт Прокладка тигля, графит– 5шт Термопара температура стенки – 5 шт Крышка термопары керамическая, измерение стены – 5 шт Термопара, (центральная температура) – 5 шт. Крышка термопары керамическая (по центру) – 5 шт Графитовый спрей – 5 шт Регулятор давления – 1 шт Водоохладитель – 1 шт		
8	Печь муфельная карусельная	шт	1	12 кв; 3*400 в; Ø 670*740 32-53 опоки; 800° С	+ щипцы литейные		
9	Печь муфельная для отжига	шт	3	6 кв / 400 в, 3*380, 70/80/85, 1200° С	+ щипцы литейные		
10	Вакуумный миксер	шт	1	16 кг; 1,6 кв; 3*400 в, 6 опок			
11	Вулканизаторы	шт	3	200*255мм, 200°С, 230 в, 1000 ватт	Рамки вулканизаторные разные		

12	Полировальные столы	шт	25	3*400в; 1,5 кв; 4250 см3	Двухместные (спаренные)		
13	Вальцы прокатные разнопрофильные	шт	1	1,1 кв; 230в Валы: 65*130мм 30 об/мин	+Валки узорные пара Толщина 350мм Ширина проката 800 мм Валки для проката слитков (для уменьшения и гранулирования) Прокат для посуды		
	Электромеханические		1				
	Ручные		2	60*130 22*37*41			
	Широко-прокатный станок		1	Линия проката 500-800мм Рабочая длина 1000 мм Рабочая толщина 1-3 мм Скорость 6,46 м/мин Минимальный диаметр обечайки Ø500 мм Мощность двигателя 5 кВт Диаметр валов Ø180 мм Межосевое расстояние между нижними валами 10 мм			
14	Оборудование для очистки опок от гипса	шт	1	2,6 кв; 230 в; 100 Бар.			
15	Охладитель отливок	шт	1	480 в; 230 в; 70 л.			
16	Гидравлические кусачки/ножницы		1	Максимальный диаметр-30 мм Максимальная толщина разрезаемого листа - 10 мм Максимальная длина прореза листа 1,5 мм - 120 мм Максимальная расширяющая сила - 58 кН Максимальная стягивающая сила - 71 кН			

				<p>Максимальная длина раскрытия концов лезвий (345±5) мм Рабочее давление 80 МПа Максимальная сила резания 360 кН Максимальное раздвигающее усилие 64 кН Раскрытие концов ножей 340 мм Максимальное тяговое усилие 95 кН</p>			
17	Умывальник	шт	9	<p>2 крана нержавеющая сталь фильтр отстойник</p>			
18	Резак для полос	шт	1	<p>Линия среза 0,8мм-9 см механический привод</p>			
19	Аффинажная установка	шт	2	<p>Ёмкость 300 литров Объем реактора - 20 л Объем кислоты - 10 л Электропотребление - 380В, 8,0 КВт Потребление реактивов Вода холодная – 70 литров. Вода горячая 20 литров. Кипящая деминерализованная вода- 10 литров. Давление мах 4 бара, потребление сжатого воздуха 200л/мин (среднее время 45-50 минут в день). Кислота азотная 3 литра. Кислота соляная 13 литров. Каустическая сода 4-5 кг в</p>	<p>Система переработки Реактор выщелачивания Титановая конденсационная установка Дымоскубберы Седиментационные камеры Фильтр кислотостойкие коврики и принадлежности</p>		

			<p>день. Метабисульфит натрия 10 кг. Электроэнергия 8 кВт, 380В 4 часа, 4 кВт 380В 3 часа. Цинк для восстановления серебра 1кг в месяц. Полиэлектролит 50 грамм на один процесс нейтрализации кислот. Сульфат алюминия 5 кг в месяц.</p>			
19.1	Система нейтрализации сточных вод		<p>Объем емкости 2000л Максимальный расход сточных вод 1,6 л/сек. Габаритные размеры - длина емкости нейтрализации 2400 мм - диаметр емкости 1400 мм - высота установки 1830мм - высота входного патрубка 1260 мм - высота выпускного патрубка 85мм Емкость с нейтрализатором и с насос-дозатором - при 1-сторонней нейтрализации 100/1 л/шт.</p>	<p>Ячейки нейтрализационные Микшеры Определитель кислотности Дозирующий насос Магнитный насос Металлофильтр Штуцеры кислотостойкие</p>		
19.2	Система фильтрации Джет пульс		<p>230в; 120 вт; Производительность 500, 600 и 700 м³/ч Уровень шума до 61 Дб Тонкость наружной фильтрации 5 мкм Тонкость внутренней фильтрации 1 мкм</p>			

19.3	Декантерная центрифуга			Диаметр ротора -180мм; до 6000 об/мин; 3-5.5кв; 3*380 в	+ необходимые резервуары		
19.4	Планетарная мини шаровая мельница			220 В-50 Гц; 0,75кВт; 70-670 об/мин; 58 дБ	+ необходимые приспособления		
19.5	Печь для сжигания мусора (утилизация)			Напряжение 3*400В Частота 50 Гц Степень защиты IP54 Компактные габариты	Сушка Пиролиз Сжигание первичного продукта Реакция восстановления Полное сжигание материала Сжигание синтез-газа Генерация газов сгорания		
20	Паромойка	шт	3	2*3,7 кв; 230/400 в;6 бар			
21	Ультразвуковая мойка 5 л 12л 20л.	шт	7 7 7	400 вт; 230 в; темпконтроль; 900 вт; 230 в; темпконтроль; 1500 вт;230в; темпконтроль	+ шланги, муфты переходники при наличии и необходимости		
22	Линия производства мерных слитков и монет	шт	1		Полный цикл оборудования для производства слитков, монет от 1 до 50 граммов		
23	Оборудование для производства пустотелых изделий: Браслеты Серьги кольца Резак профилей Пустые шарики Rosary	шт	1 1 1 1 1	220в; 400 вт; Скорость вращения валов (об/мин)0-150; Диаметр изделия (мм) Ф 35-75; 1,5 кв Ø от 300 мм; 0,4 кв; Ø2-2,5 мм; 230в, 50 Гц, 0,55 кв,			

	<p>Шаровое шлифование</p> <p>Станок для алмазной гравировки проволочных бусин, трубок, штампованных поверхностей</p>	1	1	<p>Область гравировки 305 x 210 мм Мощность шпинделя 75 Ватт Частота вращения 11'000 - 20'000 об./мин Макс. скорость холостого хода 60 мм/сек Макс. скорость рабочего хода 35 мм/сек Интерфейс USB Допуск плоскостности поверхности 0,2 мм Точность 0.0127 мм Уровень шума Во включенном состоянии без гравировки: $< 72 \pm 1$ дБ, При гравировке: 80 ± 2 дБ, Пиковое значение при гравировке: < 95 дБ. Электропитание 220 В, 50 Гц Потребляемая мощность Машина: 300 Ватт, Станина: 25 Ватт</p>		
	<p>Штампы вырубные (подвески, серьги, кулоны) формы разн.</p> <p>Пресс вырубной гидравлический 20 тн Пресс вырубной ручной</p>	20	1	<p>Матрица+пуансон</p> <p>+</p>		
			<p>24 мПа, 7,5 кв;3000 кН Усилие в тоннах: 300 тонн 3*380В; 50Гц</p>			

				Номинальное давление: 31,5 мПа Производительность масляного насоса гидравлической станции: Высокая скорость 90 л/мин Низкая скорость 20 л/мин Диаметр поршня: 200 мм Ход поршня: 300 мм Скорость поршня: Высокая скорость: 18 мм/с Низкая скорость: 4 мм/с Шаг (ход) стола: 405 мм			
24	Оборудование для производства столовых приборов и посуды: Вырубной пресс и штамп вилки/ложки/ножа, блюда стакан для полировки шариков	шт	1 1				
25	Сушилка ювелирных изделий в кукурузной стружке	шт	1	Скорость вращения –1000 об\мин. Мощность - 0,45 кВт. Размеры корзины – 240x137x100 мм; 220 в; 50 Гц	5-10 кг.		
26	Вакуумный инжектор	шт	25	220в; 50Гц; 510вт Предохранитель: 5А Точная температура:±1°С Регулировка диапазона температуры (восковая чаша):0-100°С Регулировка диапазона температуры (клапан): 0-100°С Диапазон настройки времени: 0-12 секунд			

	восковая ручка		15	<p>Диапазон настройки времени для воскового инжектирования: 0-12секунд Вместимость воска: 3кг</p> <p>Мощность 8 Вт Напряжение 4,5 В Тип - паяльник Время разогрева, мин. - 0.25 Форма жала - конус Материал рукояти - пластик Регулировка мощности Защитное покрытие жала</p>			
27	Вакуумный инжектор	шт	5	<p>220 в, 50 Гц; 500 вт. давление: 0,3-0,7 Мпа. Диапазон регулировки температуры: 40-99,9. Загрузка воска: 3 кг.</p>			
28	Установка (пост) электро-химической полировки полуфабрикатов из драгметаллов	шт	2	<p>Регулируемые параметры: - напряжение; - время обработки; - скорость; - направление вращения (реверс). Рабочий контейнер: - материал - кислотоустойчивый пластик; - объем контейнера - 10 л; - полезный объем - 6,5 л. Загрузка – 16 шт. При обработке серебра: - MFB - 4-4,5 кг;</p>	<p>Все включено: Шкаф, стол, посуда, электролиты, вспомогательные материалы</p>		

				<ul style="list-style-type: none"> - LFP3 - 0-0,6 кг; - PL 1 электролит - 5-6,5 л. (При обработке серебра LFP3 не всегда используется). При обработке золота: <ul style="list-style-type: none"> - MFV - 0-1,2 кг; - LFP3 - 4-4,5 кг; - ML 1/ML 2 электролит - 5-6,5 л; - GL 20+ -0-1,2 л. - Электропитание - 230 В/50-60 Гц. - Потребляемая мощность - 1,5 кВт. Выпрямитель - макс. 300 Вт. Предохранитель - 16 А. 			
29	Гальванический участок (пост гальваники)	шт	2	гальванический преобразователь 15V/15А и реверс 30V/30А. Материал ванн: полипропилен. 220 в; 50 гц, 600вт; напряжение на клеммах 6-18 в	Золочение + 10 бутылок на 15литров Серебрение + 10 бутылок на 15 литров + 3 вида электролита		
30	Аппарат для родирования	шт	5	Напряжение 220В. Выходное напряжение в диапазоне — 2,5 — 13В. Максимальный выходной ток — 400мА. Потребляемая мощность — 4Вт.	+ 50000 наконечников		
31	Вакуумный пинцет для закрепки камней в воск		10	0,32 вт; 220 В/ 50 Гц, 1,2А; Рабочий диапазон температуры 20-100 С			

				<p>Размер планшетов, мм 40x70</p> <p>Производительность вакуумного насоса, м. куб/час 2,0</p>			
32	турбо галтовки	шт	8	<p>Объем 18 л; 1,2 кв; 1*230 в</p>	<p>2*4 для золота и серебра</p> <p>(+ промежуточная магнитная – 4 шт)</p>		
33	3Д принтер	шт	1	<p>Материал печати Воск</p> <p>Технология печати MJP</p> <p>Область печати 298x183x203 мм (HD), 127x178x203 мм (UHD, XHD)</p> <p>Режимы печати HD — высокая четкость; UHD — ультра высокая четкость/высокое качество; XHD — максимально возможное разрешение</p> <p>Скорость печати / выращивания 5 мм/ч (HD), 2.5 мм/ч (XHD)</p> <p>Толщина слоя 16/20/32 мкм</p> <p>Разрешение по оси X 375 dpi (HD), 750 dpi (UHD, XHD)</p> <p>Разрешение по оси Y 450 dpi (HD), 750 dpi (UHD, XHD)</p> <p>Разрешение по оси Z 790 dpi (HD), 1300 dpi (UHD), 1600 dpi (XHD)</p>	<p>+ 3Д коннект ПО</p>		

				Поддерживаемые материалы VisiJet Hi-CAST, VisiJet S400			
34	Лазерные аппараты сварка	шт	5	150 Дж; 115-230 ±10%, 50/60Гц, 1,8кв; 7 мм, 9кв;			
	Лазер Режущий		1	125Дж 115-230 ±10%, 50/60Гц, 1,8кв; 7 мм, 9кв;			
	Лазер маркировочный		1	50-70 Дж 115-230 ±10%, 50/60Гц, 1,8кв; 7 мм, 9кв;			
35	Анализаторы: Стационарный	шт	1	Точность: до 0,03% Диапазон анализа: ppm до 99,999% 140 ± 5 эВ; АС 220в ± 5в или АС 110в ± 5в. Источники питания переменного тока Напряжение на рентгеновской трубке: 5KV-50 Ток рентгеновской трубки:50 мкА-1000 мкА	Преимущественно Olympusgold – 1 Niton – 1		
	Переносной		1	Импульсный YAG лазер, мощность 6мДж/импульс Рабочий спектральный диапазон 170-770 нм Длина волны 1064 нм Класс безопасности 3b Диапазон температур окружающей среды от -20 °С до +50 °С Операционная система Android			

				Питание Перезаряжаемая литий-ионная батарея; замена батареи в "горячем" режиме Дисплей Ёмкостной дисплей с диагональю 5" Хранение данных 8 Гб Передача данных Wi-Fi, USB, Bluetooth, GPS			
36	Рамка пропускная	шт	1	Ширина прохода 680-720 мм 115/230 В +/-15%. 45-65Гц; 30 Вт. диапазон температур 15-50 °С при относительной влажности от 0 до 95% (без конденсата)			
	Металлодетектор ручной		2	Звуковой сигнал: 2 кГц 6,8 - 10 В; 5 мА Батарея: 9 В "Крона" Время работы: 80 часов Настройка: Автоматическая Диапазон рабочих температур: от -37 до +70 С Влажность: до 95% без прямого конденсата			
	Рентгеновизор/интроскоп		1	Размер: 8,3 х 4,13 х 42 см Размеры туннеля: 665 мм (ширина) х 503 мм (высота) Скорость конвейера: 0.20 м/с Высота конвейера: 680 мм			

				Максимальная нагрузка: 160 кг Разрешение изображения каркасной модели объектов: 0.08 мм (40AWG) Толщина стальной панели, через которую виден объект: 40 мм Разрешение экрана: 1280 x 1024 Размеры: 2042 мм (длина) x 920 мм (ширина) x 1400 мм (высота) 220 в; 0.8 кВт				
37	Программное обеспечение по моделированию дизайна ювелирных украшений	шт	2		«Риносерос» Zbrush			
38	Программа маршрутизатор частей изделий	шт	1					
	<i>ваши рекомендации и предложения (дополнения) по технологии производства</i>				<i>Необходимые дополнения к технологической линии</i>			
Упаковка и компановка								
Итого:								

Поставляемое технологическое оборудование предназначено для организации переработки драгоценных металлов (золото, серебро) на ювелирном производстве ОсОО «Кыргызсергер.kgz».

Комплектация, состав, технические, функциональные и эксплуатационные характеристики поставляемого оборудования, размеры товара, должны соответствовать технической документации производителя. При описании объекта закупки использованы не только показатели, требования и терминология, касающиеся технических и качественных характеристик объекта закупки, установленных в соответствии с техническими регламентами, стандартами и иными требованиями, предусмотренными законодательством Кыргызской Республики и ЕАЭС о техническом регулировании (далее по тексту – Стандарты), но и иные показатели, требования и терминология, позволяющие определить соответствие закупаемого оборудования требованиям заказчика.

6. Требования к организации поставки:

Поставщик должен являться отраслевым производителем оборудования, иметь успешный и подтвержденный опыт сотрудничества с мировыми ювелирными заводами и производителями ювелирного инструмента не менее 5 лет.

6.1. Товар поставляется по адресу: Кыргызская Республика, г. Бишкек, ул. Айтматова,1 (Бишкекский машиностроительный завод), Цех АБК №14, Технополис ОАО «Кыргызиндустрия».

6.2. Поставка Товара в полном объеме осуществляется следующие сроки: не более 12 месяцев подписания договора поставки обоими сторонами, с правом досрочной поставки.

6.3. Покупатель обязан осуществить проверку при приемке товара по количеству, качеству и комплектности.

6.4. Доставка товаров Покупателю производится Поставщиком своими транспортными средствами, дополнительно согласовав дату и время доставки с Покупателем.

6.5. Обязательным условием является поставка нового товара и предоставление необходимых для поставки сертификационных и товаросопроводительных документов, гарантийных документов, в соответствии с действующим законодательством.

7. Требования к товару:

Общие требования к качественным характеристикам товара:

Товар должен быть новым, не бывшим в употреблении, новейшей либо серийной моделью, отражающей все последние модификации конструкций и материалов;

Год выпуска – 2023-2024 гг.;

Гарантийный срок качества в стандартах и технических условиях завода изготовителя, а если он не установлен – не менее 24 месяцев с момента подписания акта сдачи приемки товара.

Товар должен быть сертифицирован в рамках действующих норм ЕАЭС.

Необходимая документация:

технический паспорт (с руководством по эксплуатации на русском языке);

гарантийный сертификат;

сертификат/декларация соответствия.

8. Требования к гарантии:

Каждая единица и составная часть оборудования должны быть упакованы с учётом их специфических свойств и особенностей для обеспечения сохранения качества и безопасности при хранении и перевозке.

Качество поставляемого оборудования должно соответствовать действующим нормативам ЕАЭС, подтверждаться и сопровождаться сертификатами или декларациями качества, а также иными необходимыми документами о качестве в рамках действующего законодательства Кыргызской Республики/ЕАЭС.

Гарантия на каждую единицу оборудования – не менее 24 (двадцати четырех) месяцев, с даты подписания акта приема-передачи в эксплуатацию.

9. Требование к погрузке и транспортировке:

Поставляемое оборудование должно отгружаться в упаковке (или таре) завода - изготовителя, обеспечивающей её сохранность при доставке и хранении в течение гарантийного срока, возможность безопасной разгрузки, исключать перемещение груза при перевозке, воздействие атмосферных осадков.

10. Требования к сопроводительной документации и документации разрешительного характера:

Оборудование должно соответствовать требованиям и положениям действующих Технических регламентов ЕАЭС Кыргызской Республики и иметь соответствующую документацию (паспорт, сертификат происхождения, протокол испытаний, декларацию/сертификат о соответствии установленного образца ЕАЭС).

Техническая документация (паспорт, руководство по эксплуатации) должна быть поставлена вместе с товаром и выполнена на русском языке.

11. Требования к обеспечению шеф-монтажа и пуско-наладки оборудования:

Оборудование должно быть вскрыто, проверено на наличие и комплектацию представителями поставщика. После чего ими же должна быть проведена сборка и шеф-монтаж согласно плану производственных помещений с учетом технологических особенностей производственных процессов и технических характеристик видов оборудования. При успешном завершении процесса и установлении факта полной работоспособности, а также наличии всех необходимых (предусмотренных) деталей частей, механизмов оборудование принимается приобретателем.

12. Требования к процессу обучения специалистов приобретателя по использованию оборудования:

Поставщик в необходимой мере и сроках обеспечивает обучение специалиста(ов) приобретателя навыкам, особенностям владения и использования технологических единиц оборудования, при контроле со стороны приобретателя. Поставщик удостоверяется в необходимом уровне владения оборудованием специалистом.

13. Требования к сервисному (гарантийному и постгарантийному) обслуживанию:

Поставщик гарантирует исправление, настройку, замену единицы оборудования, их частей, узлов, механизмов в пределах предоставленного срока гарантии.

Поставщик устраняет неполадки, производит замену узлов, частей и механизмов разного вида оборудования в рамках заключенного договора о сервисном (постгарантийном) обслуживании для обеспечения соответствия технологических требований согласно актуальным котировкам.

КОНКУРСНАЯ ЗАЯВКА

Данная конкурсная заявка действительна в течение _____ календарных дней с даты вскрытия конкурсных заявок.

Подавая настоящую конкурсную заявку, выражаем свое согласие заключить договор (в случае признания конкурсной заявки, выигравшей) на условиях, обозначенных в Условиях конкурса с неограниченным участием к закупке.

Также, подавая конкурсную заявку, подтверждаем и гарантируем свою правоспособность, наличие регистрации в установленном законодательством порядке, отсутствие задолженности по налоговым и социальным отчислениям, отсутствие судебных и арбитражных разбирательств, в которые вовлечен Участник конкурса по Республике на дату подачи конкурсной заявки, а также наличие необходимых разрешительных документов на осуществление нашей деятельности. Гарантируем, что лицо, подписавшее настоящую конкурсную заявку, обладает всеми необходимыми полномочиями на ее подписание.

_____/_____/_____
(ФИО) (должность) (подпись и печать)

« ____ » _____ 2024 года
(дата заполнения)