

Открытое Акционерное Общество «Кыргызиндустрия»

КОНКУРСНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
на закупку «Автоматизированной линии по производству широкого ассортимента
корпусных изделий из листового металла».
Конкурс с неограниченным участием
21.08.2023

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: Кыргызская Республика, г. Бишкек, пр. Чуй, 106, кабинет 416</p>
2	<p>Краткое описание требуемых товаров: Закупка «Автоматизированной линии по производству широкого ассортимента корпусных изделий из листового металла».</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 2-х лет 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 соответствует 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: 10 месяцев</p>
5	<p>Язык Конкурсной заявки: государственный или официальный</p>
6	<p>Валюта конкурсной заявки: кыргызский сом</p>
7	<p>Срок действия Конкурсной заявки: 50 дней</p>
8	<p>Оплата: перечислением, согласно условиям договора</p>
9	<p>Вскрытие конкурсных заявок: 28 августа 2023 года 16:10, 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 28 августа 2023 года 16:10 (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**

**Техническая характеристика автоматизированной линии по производству
металлических панелей со складом накопителем.**

1.) Склад накопитель:

Технические характеристики:	
Максимальный размер листа, мм	>= 3048 x 1524
Минимальный размер листа, мм	<= 700 x 400
Максимальная нагрузка на одну полку, кг	>= 3000
Максимальная толщина листа, мм	>= 5
Минимальная толщина листа, мм	<= 0,5
Максимальный вес одного листа, кг	>= 130
Максимальная высота пачки металла, мм	>= 130
Количество полок, шт.	>= 12
ЗИП на 24 месяца	Включено
Гарантия на оборудование, месяцев	>=24

2.) Пробивной комплекс:

Технические характеристики:	
Максимальная длина обрабатываемого листа, мм	>=3048
Максимальная ширина обрабатываемого листа, мм	>=1524
Минимальная длина обрабатываемого листа, мм	<=370
Минимальная ширина обрабатываемого листа, мм	<=300
Максимальная диагональ вращения листа, мм	>=3408
Максимальная толщина пробиваемого листа, мм	>=5
Минимальная толщина пробиваемого листа, мм	<=0,5
Тип пробивной головы	Матрица без вращений
Возможность бить <u>одновременно</u> разными инструментами за счет наличия множества гидравлических цилиндров	Включено
Максимальное усилие пробивки, т	>=26
Максимальное количество инструмента, шт.	>=44
Количество гильотинных независимых ножей, шт.	>=2
Максимальная длина гильотинных ножей, мм	>=500
Максимальное потребление электричества, кВт	<=29
Комплект инструмента,	Включено
Программа CAD/CAM+поддержка 5 лет	Включено
ЗИП на 24 месяца	Включено
Гарантия на оборудование, месяцев	>=24

3.) Автоматический универсальный укладчик:

Технические характеристики:	
Максимальная длина обрабатываемого листа, мм	>=3048
Максимальная ширина обрабатываемого листа, мм	>=1524
ЗИП на 24 месяца	Включено
Гарантия на оборудование, месяцев	>=24

4.) Кулисный стол – 2 шт:

Технические характеристики:	
Максимальные размеры укладываемых листов, мм	>= 3048 x 1524
Максимальная высота укладываемой пачки, включая паллет, мм	>=520
Максимальная грузоподъемность, кг	>=5000
ЗИП на 24 месяца	Включено

Гарантия на оборудование, месяцев	>=24
-----------------------------------	------

5.) Конвейер для забора листов:

Технические характеристики:	
Максимальные размеры листа, мм	>= 3048 x 1524
ЗИП на 24 месяца	Включено
Гарантия на оборудование, месяцев	>=24

6.) Кантователь:

Технические характеристики:	
Максимальные размеры поворачиваемых листов, мм	>= 3048 x 1524
ЗИП на 24 месяца	Включено
Гарантия на оборудование, месяцев	>=24

7.) Панелегиб:

Технические характеристики:	
Максимальная длина раскроенного листа на входе, мм	>=3850
Максимальная ширина раскроенного листа на входе, мм	>=1524
Максимальная диагональ раскроенного листа, мм	>=4000
Максимальная длина гиба, мм	>=3200
Максимальная высота гиба над рабочей поверхностью, мм	>=203
Максимальная толщина металлического листа с пределом прочности 265 Н/мм, мм	>=4
Прижимной инструмент с автоматической регулировкой длины	Включено
Максимальное время автоматической установки прижимного инструмента, с	<=5
Автоматическая настройка вспомогательных гибочных инструментов CLA	Включено
Автоматическая система бомбирования вертикальная и горизонтальная (crowning)	Включено
Асимметричное управление вспомогательными гибочными инструментами для положительных гибов	Включено
Привод вспомогательного инструмента	Включено
Опция для отрезки и выгрузки профилей	Включено
Устройство для чистки и смазки гибочного инструмента	Включено
Комплект инструмента CLA со специальным профилем «гусиная шея»	Включено
Автоматическая компенсация изменения толщины и предела прочности при растяжении	Включено
Программа CAD/CAM+поддержка 5 лет	Включено
ЗИП на 24 месяца	Включено
Гарантия на оборудование, месяцев	>=24

8.) Разгрузчик/ накопитель панелей.

Технические характеристики:	
ЗИП на 24 месяца	Включено
Гарантия на оборудование, месяцев	>=24

1. Автоматизированный лазерный комплекс на базе твердотельного лазера.

Технические характеристики:	
Максимальная ширина обрабатываемого листа, мм	>=4064
Максимальная длина обрабатываемого листа, мм	>=1524

Максимальная скорость движения по осям X-Y, м/мин	>=156
Максимальная скорость движения по оси X, м/мин	>=120
Максимальная скорость движения по оси Y, м/мин	>=100
Максимальное ускорение по оси X, g	>=1,5
Максимальное ускорение по оси Y, g	>=2
Охлаждение режущей головы	Электричество. Сухое. (без воды и газа)
Функция резки воздухом	Включено
Максимальная толщина резки стали воздухом, мм	>=10
Максимальная толщина резки нержавеющей стали воздухом, мм	>=10
Система обзора форсунок (nozzle)	Включено
Тип лазерного источника	Волоконный лазерный генератор
Максимальная мощность лазерного источника, Вт	>=6000
Активная система очистки наконечников решетки	Включено
Scrap Vision System (Использовать имеющийся лист/ обрезок)	Включено
Индикация реальных расходов (электричество, газ) прирезке	Включено
Бустер подготовки качества и давления воздуха с 7-10 бар до 15 бар	Включено
Система фильтрации воздуха	Включено
Программа CAD/CAM+поддержка 5 лет	Включено
ЗИП на 24 месяца	Включено
Гарантия на оборудование, месяцев	>=24

2. Станок для удаления грата, заусенцев, оксидной пленки, скругления кромок, шлифования и полирования металла.

Технические характеристики:	
Максимальная ширина обрабатываемого листа, мм	>=1350
Максимальная толщина обрабатываемого листа, мм	>=120
Количество модулей обработки, шт.	>=3
Количество модулей с абразивной лентой, шт.	>=1
Количество модулей со щетками, шт.	>=2
Количество щеток в модуле щеток, шт.	>=20
Лента подачи с вакуумом для малых деталей	Включено
Щетка для автоматической чистки ленты подачи	Включено
ЧПУ с touch screen	Включено
Водный фильтр	Включено
ЗИП на 24 месяца	Включено
Гарантия на оборудование, месяцев	>=24

3. Оборудование для эстетической контактной точечной и рельефной сварки.

Технические характеристики:	
Источник питания	Среднечастотный
Охлаждение	Водяное

Наличие чиллера для охлаждения	Включено в поставку
Габариты сварочного стола, мм	$\geq 1200 \times 2400$
Материал сварочного стола	Медь
Толщина сварочного стола, мм	≥ 10
Максимальная толщина сварки стали, мм	$\geq 3+4$
Качество сварки	Эстетическая
ЧПУ для сохранения параметров сварки	Должно быть
ЗИП на 24 месяца	Включено
Гарантия на оборудование, месяцев	≥ 24

4. Гибридный вертикально гибочный станок для сложных гибов.

Технические характеристики:	
Максимальная длина гибка, мм	≥ 3060
Максимальный тоннаж, т	≥ 135
Количество осей, шт.	≥ 8 (Y1, Y2, X1, X2, R, Z1, Z2 + crowning)
Максимальная скорость опускания траверсы, мм/с	≥ 250
Максимальная скорость подъема траверсы, мм/с	≥ 250
Максимальное раскрытие (daylight), мм	≥ 520
Ход цилиндров, мм	≥ 350
Динамическое бомбирование (crowning), работающее в реальном времени в зависимости от используемого материала, а не по табличным данным	Включено
Лазерная система измерения угла гива	Включено
Автоматический зажим верхнего и нижнего инструмента	Включено
Система подсказки места установки инструмента индикацией	Включено
Система крепления верхнего и нижнего инструмента	WILA
Количество масла, л	≤ 50
Возможность импорта 2D/3D чертежей (STEP, IGES, SAT, dxf) в ЧПУ	Включено
Программа CAD/CAM+поддержка 5 лет	Включено
Максимальное потребление электричества, кВт	≤ 13
Средне потребление электричества, кВт	≤ 6
Комплект инструмента	Включено
ЗИП на 24 месяца	Включено
Гарантия на оборудование, месяцев	≥ 24

5. Координатно-пробивной станок для автоматической пробивки листов и полосы до 10м.

Технические характеристики:	
Максимальная длина обрабатываемого листа с автоматической репозицией, мм	≥ 10000
Максимальный размер обрабатываемого листа без репозиции, мм	$\geq 1500 \times 2500$
Максимальное количество инструмента, шт.	≥ 60
Максимальное количество autoindex инструмента, шт.	≥ 30
Максимальная толщина пробиваемого листа, мм	≥ 11
Минимальная толщина пробиваемого листа, мм	$\leq 0,4$
Максимальная скорость пробивки при шаге 20мм, ударов в минуту	≥ 500

Максимальная скорость пробивки при шаге 1мм, ударов в минуту	>=1100
Максимальная скорость маркировки, ударов в минуту	>=2000
Максимальное потребление электричества, кВт	<=8,5
Средне потребление электричества, кВт	<=5
Длина стола, мм	>=20000
Защитный барьер по нормам СЕ	Включено
Максимальное усилие пробивки, т	>=30
Тип станины	Литая
Автоматическая репозиция листа	Включено
Количество зажимов, шт.	>=3
Программа САД/САМ+поддержка 2 года	Включено
Комплект инструмента	Включено
ЗИП на 24 месяца	Включено
Гарантия на оборудование, месяцев	>=24

6. Гибочный пресс с поворотной балкой для двухсторонней гибки профилей до 10м.

Технические характеристики:	
Максимальная длина гибки профиля, мм	>=10000
Максимальная толщина материала (сталь 400Н/мм ²), мм	>=2
Максимальный угол гибки, градусы	>=150
Возможность гнуть в двух направлениях без вращения заготовки	Включено
Функция обрезки профиля	Включено
ЗИП на 24 месяца	Включено
Гарантия на оборудование, месяцев	>=24

7. Полуавтоматическая линия порошковой окраски.

Технологический комплекс, состоящий из следующих агрегатов:

1) Модуль подготовки поверхности и сушки:

А. Для подготовки стальной поверхности:

І. Обработка железосодержащими составами (получаемый тонкий слой менее 1,0 мкм), проводимая в четыре этапа при совмещении обезжиривания и фосфатирования:

- 1.) обезжиривание и фосфатирование;
- 2.) промывка;
- 3.) пассивирование;
- 4.) сушка горячим воздухом при 110—120°С.

ІІ. Обработка цинкофосфатными составами (толщина слоя 2—3 мкм) с использованием семи этапов:

- 1.) обезжиривание водными щелочными составами;
- 2.) промывка холодной водой;
- 3.) вторая промывка;
- 4.) фосфатирование;
- 5.) промывка холодной водой;
- 6.) пассивирование с последующей промывкой деминерализованной горячей водой;
- 7.) сушка горячим воздухом при 110—140°С.

В. Для подготовки оцинкованной поверхности:

І. Обработка цинкофосфатными составами, проводимая в шесть этапов:

- 1.) обезжиривание;
- 2.) промывка;

- 3.) фосфатирование;
- 4.) промывка;
- 5.) пассивирование;
- 6.) сушка горячим воздухом при 110—120°C.

Для исключения таких дефектов порошкового покрытия на оцинкованной поверхности как потеря адгезии, вспучивание, рекомендуется такой эффективный и легкий способ обработки как обдирка щетками, удаляющими оксиды цинка и увеличивающими шероховатость поверхности. Во избежание перегрева слоя цинка температура формирования порошкового покрытия не должна превышать 175—180°C.

- 2) Камера напыления порошковой краски (4 поста).
- 3) Печь полимеризации.
- 4) Транспортная система.
- 5) Система очистки и фильтрации воздуха.

Максимальные габариты изделий:	
Ширина, мм	>= 2500
Глубина, мм	>= 1000
Высота, мм	>= 3000
Вес изделия, кг	>= 200
Технические характеристики:	
Нагрев	Газ
ЗИП на 24 месяца	Включено
Гарантия на оборудование, месяцев	>=24

8. ERP программное обеспечение для управления процессами завода.

ERP включает в себя модули:

- финансовый контроль;
- аналитика;
- управление персоналом (учет времени и контроль);
- CRM;
- MRP;
- MES;
- WMS;
- Управление проектами (диаграмма Ганта);
- Управление Задачами;
- Электронные тендеры,

включая поддержку 24 месяца и внедрение, а также оборудования взаимодействия с операторами (8 шт. рабочих постов с touch монитором, 15 шт. считывателей RF карт, 7шт. устройств распознавания лица, 20шт. считывателей штрих кодов, 12шт. принтеров штрихкодов).

9. Чертежи и технология производства противопожарных и обычных железных дверей.

10. Чертежи и технология производства медицинской мебели.

11. Чертежи и технология производства ЛМК.

12. Доставка DAP Бишкек, Кыргызстан.

13. Страховка доставки DAP Бишкек, Кыргызстан.

14. Запуск оборудования и обучение персонала Бишкек, Кыргызстан.

Количество и цена:

№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Цена за единицу, сом	Общая сумма, сом
1	Автоматизированная линия по производству металлических панелей со складом накопителем.	комплект	1		
2	Автоматизированный лазерный комплекс на базе твердотельного лазера.	комплект	1		
3	Станок для удаления грата, заусенцев, оксидной пленки, скругления кромок, шлифования и полирования металла.	комплект	1		
4	Оборудование для эстетической контактной точечной и рельефной сварки.	комплект	1		
5	Гибридный вертикально гибочный станок для сложных гибов.	комплект	1		
6	Координатно-пробивной станок для автоматической пробивки листов и полосы до 10м.	комплект	1		
7	Гибочный пресс с поворотной балкой для двухсторонней гибки профилей до 10м.	комплект	1		
8	Полуавтоматическая линия порошковой окраски.	комплект	1		
9	ERP программное обеспечение для управления процессами завода.	комплект	1		
10	Чертежи и технология производства противопожарных и обычных железных дверей.	комплект	1		
11	Чертежи и технология производства медицинской мебели.	комплект	1		
12	Чертежи и технология производства ЛМК.	комплект	1		
13	Доставка ДАР Бишкек, Кыргызстан.				
14	Страховка доставки ДАР Бишкек, Кыргызстан.				
15	Запуск оборудования и обучение персонала Бишкек, Кыргызстан.				
	Итого:				

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)

« ____ » _____ 2023 года
(дата заполнения)