

Открытое Акционерное Общество «Кыргызиндустрия»

КОНКУРСНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
на закупку технологической линии по горячему оцинкованию стальных
металлоконструкций для ОсОО «Кыргызтемирмык».
Конкурс с неограниченным участием
26.04.2022

ЧЛЕНЫ КОНКУРСНОЙ КОМИССИИ:

ОАО «КЫРГЫЗИНДУСТРИЯ» (ДАЛЕЕ - КЫРГЫЗИНДУСТРИЯ) ПРИГЛАШАЕТ ПРАВОМОЧНЫХ ПОСТАВЩИКОВ ПРЕДСТАВИТЬ СВОИ КОНКУРСНЫЕ ЗАЯВКИ НА КОНКУРС ЗАКУПКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ЛИНИИ ПО ГОРЯЧЕМУ ОЦИНКОВАНИЮ СТАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ДЛЯ ОСОО «КЫРГЫЗТЕМИРМЫК» (ДАЛЕЕ ПРИГЛАШЕНИЕ).

УСЛОВИЯ КОНКУРСА С НЕОГРАНИЧЕННЫМ УЧАСТИЕМ

№	Особые инструкции Участникам конкурса
1	Наименование Покупателя: ОАО «Кыргызиндустрия» для ОсОО «Кыргызтемирмык» 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
2	Краткое описание требуемых товаров: Технологическая линия по горячему оцинкованию стальных металлоконструкций)
3	Источник финансирования: собственные средства
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 12 месяцев с даты ввода оборудования в эксплуатацию; - право участника осуществлять соответствующий вид деятельности по поставке или реализации иным способом товаров (выполнению работ, оказанию услуг): лицензии (при лицензировании соответствующего вида деятельности), дилерские и иные договоры, подтверждающие полномочия участника на реализацию товара; - сертификат и другие документы, подтверждающие качество и происхождение предлагаемого к поставке предмета закупки; - письменное подтверждение о проведении пусконаладочных работ оборудования и проведении обучения (онлайн/офлайн) работников по пользованию и обслуживанию оборудования в той степени, которая позволит качественно и безопасно использовать оборудование; - инструкция по обслуживанию оборудования; <p>Состав технической документации на государственном или официальном языках</p> <ul style="list-style-type: none"> - комплект/ линия поставки; - технические характеристики (назначение, производительность и т.д.); <p>На усмотрение Участника могут быть предоставлены дополнительные квалификационные документы, не перечисленные как обязательные, но имеющие отношение к предмету закупки.</p> <p>* в случае, если в предложении будет иметься недостоверная информация, которая была выявлена на этапе процедуры оценки предложений, либо участники, с которыми «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, «Кыргызиндустрия» вправе инициировать включение в базу данных недобросовестных поставщиков таких участников.</p>
5	Срок поставки: в течение 90 дней с момента подписания договора
6	Язык Конкурсной заявки: государственный или официальный
7	Валюта конкурсной заявки: кыргызский сом или другая валюта
8	Срок действия Конкурсной заявки: 30 дней
9	Оплата: перечислением, согласно условиям договора
10	Вскрытие конкурсных заявок: 03 мая 2023 года 15:00, конкурсные заявки подавать на e-mail: Zakupki@kyrgyzindustry.kg .

11	«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.
12	Поставщик может обратиться в «Кыргызиндустрию» 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.
13	При необходимости, «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.
14	«Кыргызиндустрия» может изменить окончательную дату подачи конкурсных заявок на более поздний срок, если вносятся поправки в настоящее Приглашение, о чем «Кыргызиндустрия» информирует путем размещения соответствующей информации на официальном сайте ОАО «Кыргызиндустрия».
15	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.
16	Конкурсные заявки, поданные поставщиками позднее указанного срока, не принимаются и не рассматриваются. Не допускается внесение изменений в конкурсные заявки после истечения срока их подачи.
17	При оценке и сравнении Конкурсных заявок будут применены критерии, указанные ниже: 1) Соответствие квалификационным требованиям; 2) Соответствие техническим требованиям. 3) Цена конкурсной заявки
18	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.
19	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.

Заявки будут приниматься по электронной почте zakupki@kyrgyzindustry.kg до 03 мая 2023 года 15:00 (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 технологической линии по горячему цинкованию стальных металлоконструкций
для ОсОО «Кыргызтемирмык»**

	Резервуары предобработки	спецификация	К- во
1.1	Ванна кислотного обезжиривания	<p>Материал бака:</p> <p>Боковые и нижние стенки из полипропилена толщиной 25 мм, изготовленные в соответствии стандартом DVS 2208-1. Стальные профили St 37 для поддержки резервуаров, покрытые эпоксидной краской.</p> <p>Рабочая температура до 35° С, температура горячей воды 80° С, через нагревательные змеевики.</p> <p>размеры резервуара: внутренний диаметр 14 800 x 1 800 x 3 600 м.</p>	2
1.2	Баки травления	<p>Материал резервуара:</p> <p>Боковые и нижние стенки из полипропилена толщиной 25 мм, изготовленные в соответствии с стандартом DVS 2208-1. Стальные профили St 37 для поддержки резервуаров, покрытые эпоксидной краской.</p> <p>Внутренние размеры резервуара: внутренний диаметр 14 800 x 1 800 x 3 600 м.</p>	7
1.3	Ванна снятия	<p>Материал резервуара:</p> <p>Боковые и нижние стенки из полипропилена толщиной 25 мм, изготовленные в соответствии с стандартом DVS 2208-1. Стальные профили St 37 для поддержки резервуаров, покрытые эпоксидной краской.</p> <p>Внутренние размеры резервуара: внутренний диаметр 14 800 x 1 800 x 3 600 м.</p>	1
1.4	Промывочный бак	<p>Материал резервуара:</p> <p>Боковые и нижние стенки из полипропилена толщиной 25 мм, изготовленные в соответствии стандартом DVS 2208-1. Стальные профили St 37 для поддержки резервуаров, покрытые эпоксидной краской.</p> <p>Внутренние размеры резервуара: внутренний диаметр 14 800 x 1 800 x 3 600 м</p>	2
1.5	Резервуар для флюса	Материал резервуара:	

		Боковые и нижние стенки из полипропилена толщиной 25 мм, изготовленные в соответствии с стандартом DVS 2208-1. Стальные профили St 37 для поддержки резервуаров, покрытые эпоксидной краской. Рабочий режим при 50° С, горячей водой при 80° С через нагревательные змеевики.	
1.6	Резервуар для обезжиривания нагревателя	Полипропиленовая пластина закрепленный термо кислотостойкие пластиковые змеевики, в которых циркулирует горячая вода. Змеевики подключены к котельной системе, которая нагревает воду до 80° С, чтобы нагреть обезжиривающий раствор максимум до 40°С.	2
1.7	Нагреватель травильного бака	в которых циркулирует горячая вода. Змеевики подключены к котельной системе, которая нагревает воду до 80° С, чтобы нагреть обезжиривающий раствор максимум до 40°С.	7
1.8	Резервуар для флюса нагревательного блока	Полипропиленовая пластина закрепленный термо кислото стойкие пластиковые змеевики, пластиковые змеевики, в которых циркулирует горячая вода. Змеевики подключены к котловой системе, которая нагревает воду до 80° С для максимального теплового потока до 50°С.	1
1.9	Нагревательный котел для подогрева резервуаров предварительной обработки	Теплоноситель: Горячая вода Емкость:200кВт Эффективность : при 100% нагрузке (80/60°С) 97% Температура нагрева Диапазон настройки (мин.-макс.): 30-80/25-40°С Макс. Рабочая температура обогрева: 95градус Макс. Рабочее давление (обогрев): 3 бар Мин. Рабочее давление (обогрев): 0,3 бар Макс. Рабочее давление горячей воды: 6 бар Мин. Рабочее давление горячей воды: 0,5 бар	1
2.0	Резервуары для хранения свежей и использованной кислоты	Боковые стенки из сополимера полипропилена 12 мм, нижние стенки из сополимера полипропилена 25 мм, защитные стенки из сополимера полипропилена 15 мм.	6
	Блок обработки флюса	Удаление железа и контроль рН в растворе флюса HDG Bath А) УСТАНОВКА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПП ОБЩИЙ размер: Д - 1750 мм х Ш - 1400 мм х В - 1750 мм Толщина полипропилена: 20 мм. Все элементы управления и оборудование установлены на борту, что обеспечивает быструю и простую установку. Автоматизированная управления ПЛК с сенсорным ЖК- экраном. Насосы/система дозирования: Пневматические насосы с двойной мембраной из полипропилена, подходящие для дозирования аммиака и перекиси водорода. Б) №. 1 ФИЛЬТРПРЕСС 500X500 ПП N.40 пластин	1

		<p>Размер: Д - 3100 мм (А) х Ш - 950 мм х В - 1150 мм</p> <p>Конструкция из мягкой стали с эпоксидным покрытием 120 микрон</p> <p>Детали, контактирующие с жидкостью и шламом, изготовленные из пластика.</p> <p>Закрытие отверстия пакета пластин.</p> <p>Питающий насос: пневматический насос с двойной диафрагмой, установленный на борту</p> <p>Электрическое подключение: 3Р+N 400В 16А</p> <p>Сжатый воздух Газ /F 6BAR не менее- осушенный воздух</p>	
2			
2.1	Закрытый корпус	<p>Закрытые помещения Сэндвич-панели, защищенные кислотоупорным покрытием PUC 172.</p> <p>Система состоит из бетонной ямы, защищенной системой покрытия для поддержания чистоты бетонного пола и грунта и отделения любых химических разливов, которые могут исходить от передвижных приспособлений, или любых разливов кислоты.</p> <p>Резервуары размещаются на бетонном полу с покрытием.</p> <p>Зона предварительной обработки окружена сэндвич-панелями, защищенными системой покрытия от коррозии кислотными химическими веществами.</p> <p>Система имеет один вход и один выход, приспособления будут поступать в закрытую комнату предварительной обработки с помощью тележки от раздвижной двери, которая будет перемещать приспособления внутри комнаты предварительной обработки. Отсадочные приспособления будут выходить из помещения с последней станции сушилки. Когда двери открываются для входа и выхода кондукторов, создается отрицательное давление, чтобы не было выхода дыма из комнаты.</p>	1
2.2	Система вентиляции и скруббер	<p>Производительность 60 000 м³ /час.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Вентилятор - VCP 1250 EC PP/PP 4P 55,0 кВт - 60.000 м³ /ч 1000 Па -Коллекторы всасывания газа - ПП/ПЭ 0600-1200 мм. - 01200 мм 20м - 0600 мм 20м -Газоотводная труба - ПЭ 8-10 мм. 01200 мм. /15 м. 5 м - Верхняя крышка дымохода - Панель управления всасыванием и скруббером, панель оператора -Скруббер - 60.000 м³ /ч -корпус из полипропилена с горизонтальной конструкцией - опционально вертикальный -Моющая среда: вода -Распылительное устройство, Спиральные форсунки -Два ряда капле отделителя -туманоуловитель из полипропиленовой сетки -Бак для жидкости со сливом и переливом 	1

		<p>-Циркуляционный насос из ПП/ПВХ с магнитной связью с трубопроводом для жидкости, уплотнениями из EPDM, шаровыми кранами, расходомером, сетчатым фильтром, устройством для pH-электрода, магнитным клапаном пресной воды.</p> <p>-Индикатор контроля уровня с плавающим магнитом и переключатели уровня.</p> <p>-Прозрачные окна для внутреннего наблюдения</p>	
2.3	Полипропиленовые решетки для зоны предварительной обработки	Противоскользящие закрытые полипропиленовые решетки грузоподъемностью 450 кг/м ²	1
2.4	Трубопровод и насосная станция	<p>Пневматический насос с двойной диафрагмой, 2 шт.</p> <p>-Номер модели насоса: 08-14166: P800/PKPPP/TWS/TF/PTV</p> <p>-Тип насоса</p> <p>-полипропилен</p> <p>-тефлон, диафрагма Wil-Flex</p> <p>-Вход насоса: фланец 2 дюйма</p> <p>-Выход насоса: фланец 2 дюйма: 600 л/мин</p> <p>-Питающий управления: для управления</p>	1
3	ЦИНКОВАНИЕ		
3.1	Оборудование для цинковых печей	<p>Внутренние размеры:</p> <p>длина 14 500 мм, ширина 1 800 мм, глубина 3 600 мм.</p> <p>Толщина стенки 50 мм, плита европейского специального сорта</p> <p>Типичный анализ: С, 0,08%; Mn, 0,5%; P, 0,02%; с, 0,02%; Si, только следы</p>	1
3.2	Высокоскоростная печь для цинкования	<p>Проектирование и изготовление одной высокоскоростной печи для цинкования на природном газе для котла длиной 14 500 мм x шириной 1 800 мм x 3 600 мм с максимальной производительностью 25,0 тонн/час.</p> <p>Кожух печи:</p> <p>Материал : Пластина из мягкой стали</p> <p>Покрытие : Высокотемпературная система окраски</p> <p>Цвет : Синий</p> <p>Изоляция печи:</p> <p>Тип :Изоляция из керамического</p> <p>Толщина : 275 мм :</p> <p>Плотность 160 кг/м³</p> <p>Цвет : Белый</p> <p>Предел непрерывного : 1400 по Цельсию</p> <p>Температура : 1800 по Цельсию</p> <p>Удельная теплоемкость-1100 по Цельсию: 1130 Дж/кг по Цельсию</p> <p>Температура холодного лица : (Горячее лицо 650 по Цельсию) = 45 по Цельсию</p> <p>1.1 Базовая рама печи</p>	1

		<p>Конструкционная оцинкованная цельная рама для поддержки и выравнивания котла. Содержимое слой из огнеупорного кирпича и керамическую изоляцию для уменьшения тепловых потерь через основание котла.</p> <p>1.2 Стойки котла печи Круглые стержни Высокотемпературной нержавеющей сталь КТЕ 1.4828 для опоры котла, в сочетании с подкладками для распределения нагрузки на опоры. Вся внутренняя часть опорной системы изолирована и защищена специальными керамическими оболочками.</p> <p>1.3 Система несущей конструкции котла Структурные опорные балки допускают конечную регулировку подпорки и регулировки котла и в то же время поддерживают</p> <p>1.4 Отвод дымовых газов Дымовой газ из печи в воздухопровод к вертикальной дымовой трубе. (через теплообменник). Дымоход для выброса отходов в атмосферу при более низкой температуре, соответствующей стандарту ЕРА для выбросов дымовых газов. Тестовые порты ЕРА встроенный в систему нормативного контроля. Инженерное дело Использование автоматизированного дымоходного клапана поддержанием тепло внутри топки, когда горелки находятся в выключенном положении включительно. Контроль управление и регулируется системой управления печью.</p> <p>1.5 Система топки печи - Система розжига с несколькими горелками изменяющий режим работы горелок с одной стороны (направление горения) на другую простым нажатием кнопки. - Горелки: 4 x 440 кВт; 4 x 586 кВт - Тип: Высокоскоростное смешивание сопла - Конфигурация: По диагонали напротив / Противоположность включена - Нагревательная среда: Натуральный газ - Конструкция горелки: Корпус из литой стали/труба сгорания из сплава АІSА 310 - Количество газовых рампы горелки воздушные клапаны: 8шт - Электромагнитные главные газовые клапаны - Электрогидравлические двух (елочные запорные пилотные газовые клапаны: - Регулировка соотношения газовой и воздушной смеси - через воздушную импульсную линию от воздушной линии. - Количество воздуха для горения Воздуходувки Вентиляторы с радиальными расасчетная</p>	
--	--	--	--

		<p>Электродвигатель лопастями: 4686 м³ /ч против 6 кПа</p> <p>Пусковой ток при –</p> <p>Глушитель и 40° : 22,0 кВт, 480 В, 60 Гц, 3 фазы.</p> <p>-Система управления печью (по AS3814)</p> <p>Система управления печью в соответствии с стандартами и соответствует требованиям стандарта AS3814, коды газа для приборов типа В.</p> <p>-Управление ПЛК</p> <p>включая программу высокоскоростного импульсного обжига для максимальной эффективности нагрева и срока службы ванны.</p> <p>Контроллер, оснащенный многочисленными регуляторами температуры, датчиками и сигнализаторами, настроенными для обеспечения полного контроля с учетом требований каждого клиента.</p> <p>Контроллер для обеспечения регистрацию данных обо всех температурах для контроля качества, а также удаленный мониторинг и настройку системы для достижения оптимальной производительности.</p> <p>- Второй контроллер температуры подключенный и используемый в качестве сторожевого устройства по отношению к основному контроллеру. Для обеспечения отказоустойчивость в любой критической ситуации перегрева.</p> <p>-Источник питания Защита от перенапряжения для входного питания и дополнительная защита для системы управления встроенный в электрическую панель.</p> <p>-Визуальный супервизор, ПЛК и регистратор данных, коммуникационные компоненты имеющийся дополнительную защиту источника бесперебойного питания. 3 фазы, 480 В переменного тока, 60 Гц, 80 А с нейтральным распределительным щитом в непосредственной близости от панели управления печью предпочтительнее.</p>	
3.3	Линейный вытяжной шкаф	<p>Вентиляционная установка туннельного ограждения для белого дыма, образующийся в результате реакции флюса с расплавленным цинком, и оснащен двумя боковыми окнами и двумя передними/выходными дверями.</p> <p>Корпус из стального профиля • цепная электрическая подъемная устройство (2шт) на боковых дверях • торцевых дверей с электроприводом</p>	1
3.4	Осушитель	<p>Высокопроизводительный циркуляционный вентилятор, • Линейная газовая горелка, • Блоки управления горелкой, • Регулятор температуры, • Распределительная камера, • Высокотемпературный конвейер, • (2шт) изолированные двери, • Изолированная конструкция крыши, • (2шт) кнопки посты управления, • Эпоксидное покрытие.</p>	1

3.5	Система рекуперации тепла газ/воздух	Установленный на салазках кожух отрубный теплообменник из углеродистой стали газ/воздух для высокоскоростной печи	1
3.6	Рукавный фильтр для пыли и паров цинкования	Тип фитера : Струйный импульс, автоматическая очистка	1
3.7	Резервуар для закалки водой	Тип вентилятора : Радиальный вентилятор Корпус фильтра : углеродистая сталь толщиной 4 мм, усиленная для защиты от вакуума Зеркало фильтра: сталь 5 мм Тип рукавного фильтра: Полипропиленовый фильтр Уровень шума : Менее 75 дБ на расстоянии 1 м. Стальной бак с полиэфирным или эпоксидным покрытием ID 14 500 x 1 800 x 3 600 мм Внутренние размеры бака: ID 14 500 x 1 800 x 3 600 мм	
3.8	Резервуар пассивации Пневматический захват шлака Электрический цинковый насос	Материал бака: Боковые и нижние стенки из полипропилена толщиной 25 мм, изготовленные в соответствии с стандартом DVS 2208-1. Стальные профили St 37 для поддержки резервуаров, покрытые эпоксидной краской. Конструкция из мягкой стали, сваренная проволокой с низким содержанием кремния Прочная конструкция, высокотемпературное алюминиевое покрытие. В комплекте цинковый насос. Производительность насоса 2200 кг цинка в минуту.	1
3.9	Грейферы для удаления гартцинка	Конструкция из мягкой стали, сваренная проволокой с низким содержанием кремния	1
4.0	Насос для жидкого цинка	Производительность насоса 2200 кг цинка в минуту.	2
4	Погрузочное оборудования		
4.1	Автоматические краны	-Грузоподъемность крана: 2х 6,3 тонны - 2 монорельсовые крановые системы грузоподъемностью 2х6,3 т каждая для предварительной подготовки область -1 комплект мостового крана однопереходного переключения с 2 комплектами стале 2х6,3 МТ для участка цинкования	1
4.2	Краны с ручным управлением	- 2 комплекта мостовой кран, с 2 комплектами подъемниками с грузоподъемностью 2х6.3 МТ каждый	1
4.3		-1 автоматизированный челнок -2 автоматизированный конвейера	1
4.4		Станции подъема-опускания	8
5	Индустрия		
5.1		-Автоматизация процессов и система	1
5.2		-Приложения Koala AR	1

КОНКУСНАЯ 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)