ТОО «WELDING COMPANY»
г. Караганда, ул. Мельничная, 4,
Реалбаза «АкЖол»
8 (7212) 50 40 24
8 (700) 421 69 04
8 (775) 949 09 45
Сайт: http://svarka.kz/
E-mail: karaganda@svarka.kz
ivan@svarka.kz

SVARKA.KZ®

БИН 070940026088 Кбе 17
р/счет KZ058560000000429904
БИК KCJBKZKX
в АГФ АО Банк «Центркредит»
Юридический адрес:
г. Алматы, ул. Енисейская 26 Б
Свидетельство по НДС:
Серия 60001 №0033265 от
13.08.2012

От 19 апреля 2021 г.
Исх. 04/19/21-5

Касательно лота
№ 38085308-ОК2

Комитет внутреннего государственного аудита
Министерства финансов РК

КГУ «Управление образования
акимата Жамбылской области»

ЖАЛОБА

Коммунальным государственным учреждением «Управление образования акимата Жамбылской области» организована закупка № **5577688-1** (лот №38085308-ОК2) способом открытого конкурса на общую сумму конкурса 113 514 982.15тенге без НДС.

Изучив конкурсные заявки потенциальных поставщиков нами были выявлены следующие несоответствия:

1. Конкурсная заявка ТОО "Fin Weld Azia", объявленной победителем:

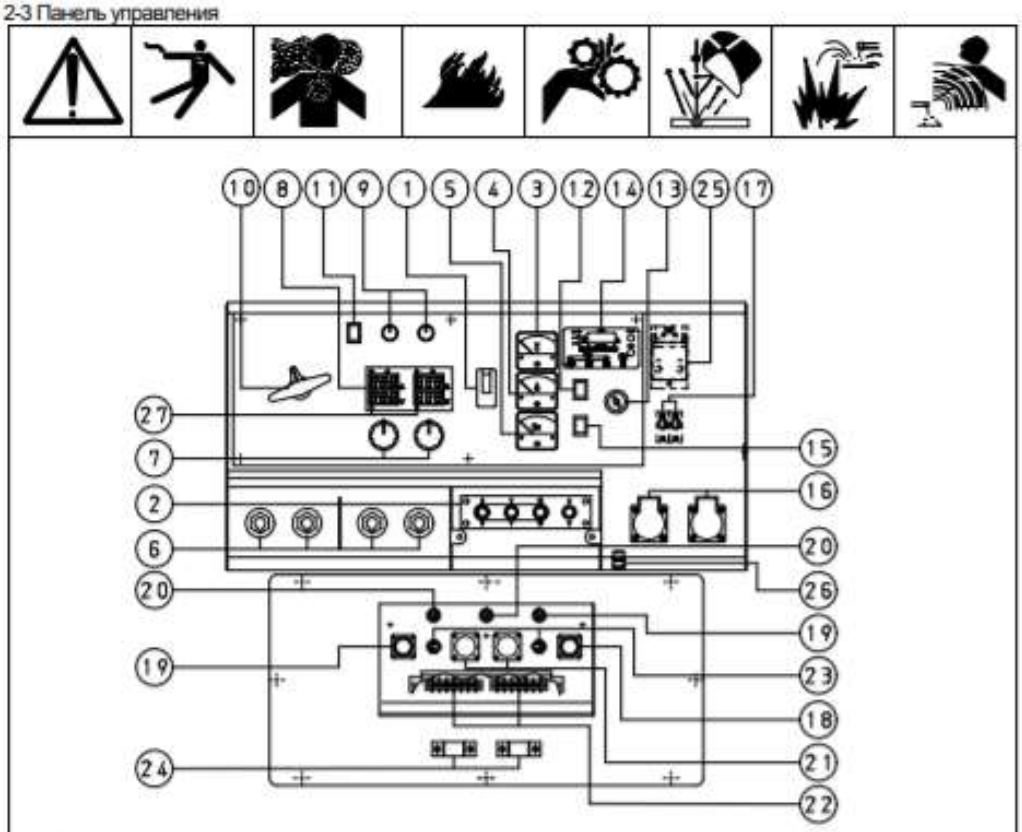
Техническая Спецификация Потенциального Поставщика, компании ТОО "Fin Weld Azia" содержит сведения о предлагаемом Товаре, которые во многом хуже тех, которые требовались Заказчику, а именно:

Требование Заказчика	**Предложение ТОО "Fin Weld Azia"**
Имеет прочный корпус из нержавеющей стали, который требует минимального ухода и имеет множество инновационных особенностей, которые упрощают проведение обслуживания.	Имеет прочный корпус из гальванизированной стали, который требует минимального ухода и имеет множество инновационных особенностей, которые упрощают проведение обслуживания.
ВЫВОД: Нержавеющая сталь, в отличии от гальванизированной имеет лучшие характеристики по износостойкости, прочности, защите от коррозийного износа, а также долговечности. Нержавеющая сталь в отличии от гальванизированной значительно дешевле, что даёт Потенциальному Поставщику возможность Поставить Товар более дешевого качества.	
розетка однофазного тока не менее 230В АС / 16А / 60 Гц, Розетка однофазного тока не менее 115В АС / 30А / 60 Гц, Розетка трехфазного тока не менее 400В АС / 16А / 60 Гц	розетка однофазного тока 220В АС/22.8А/50 Гц, Розетка однофазного тока 220В АС/22.8А/50Гц, Розетка трехфазного тока не менее 380В АС/22.8А/50 Гц
ВЫВОД: Розетки потенциального поставщика не соответствуют выходному напряжению и частоте ГЦ. Так, Заказчику требовалось наличие трёх видов розеток на 230В, 115В, а также 400В. Предлагаемый Товар компании ТОО "Fin Weld Azia" имеет два вида на 220В и 380В, что существенно снижает универсальность подключения дополнительных приборов. Также, частота сети ГЦ вместо 50, предлагается 60 Гц.	
Основной цвет сварочного агрегата – серый металлик.	Основной цвет сварочного агрегата – голубой.
ВЫВОД: Указанный параметр подтверждает, что компания потенциальный поставщик не собирается поставлять Товар, выполненный из нержавеющей стали.	
диапазон сварочного тока – сс не менее 30-410а	диапазон сварочного тока – сс 60-480А
ВЫВОД: В предлагаемом Товаре потенциального Поставщика диапазон сварочного тока начинается с 60 Ампер, когда как Заказчику требовался Товар с начальным током 30 Ампер. Более низкий показатель начального тока, дает возможность пользователю сваривать тонкостенные металлы, когда как сварочный ток в 60 Ампер может привести к прожиганию и дефекту свариваемого изделия.	
tig не менее 20-250а	tig с контактным поджигом 60-480А
ВЫВОД: Приписка Потенциальным Поставщиком выражения «с контактным поджигом» обознает, что TIG сварка будет не полноценной, что в предлагаемом Товаре будет отсутствовать высокочастотный поджиг. Отсутствие данного параметра значительно удешевляет предлагаемый Товар. Также, заказчику требовался начальный ток 20А, в предлагаемом оборудовании Потенциального Поставщика он составляет 60А, что значительно ухудшает сварочно-технологические свойства металла.	

Помимо предоставления информации, которая во многом будет влиять на ухудшения качественных характеристик, компания ТОО "Fin Weld Azia" предоставляет данные, которые не соответствуют паспортным данным на предлагаемый Товар, а именно:

1) Потенциальный поставщик указывает, что Экстерьер передней панели включает в себя: индикаторы работы двигателя с подсветкой, выключатель аккумулятора, кнопка аварийной остановки, розетка однофазного тока 220В AC/22.8A/50 Гц, Розетка однофазного тока 220В AC/22.8A/50Гц, Розетка трехфазного тока не менее 380В AC/22.8A/50 Гц, когда как **на странице -7-** паспорта изделия, выделенные жёлтым функции и аксессуары отсутствуют (см.выше).

2-3 Панель управления



① Прерыватель цепи переменного тока
② 3-фазная выходная клемма
③ Вольтметр переменного тока
④ Амперметр переменного тока
⑤ Частотомер
⑥ Клеммы для вывода сварочных постов
⑦ Регулятор тока/напряжения
⑧ Цифровая панель (вольтметр постоянного тока, амперметр постоянного тока)
⑨ Регулятор силы (давления) дуги
⑩ Селекторный переключатель ОДНОПОСТОВОЙ / ДВУХПОСТОВОЙ режим
⑪ Селекторный переключатель CC-CV
⑫ Переключатель e-mode
⑬ Переключатель стартера
⑭ Монитор двигателя
Блок индикаторов предупреждения (давление масла/ темп. воды/ темп. блока управления/ зарядка/ прогрев)
Таймер · Счетчик топлива
⑮ Переключатель контроля холостых оборотов
⑯ Розетка 1-фазного переменного тока
⑰ Однофазный прерыватель цепи переменного тока
⑱ Разъем дистанционного управления
⑲ Селекторный переключатель режимов (дистанционный/местный)
⑳ Селекторный переключатель OCV (продолж./синхро)
㉑ Розетка подающего механизма (для LN-23P)
㉒ Терминал подающего механизма (для LN-23P)
㉓ Селекторный переключатель розеток (пульт ДУ / подающий механизм)
㉔ Кронштейн кабеля подающего механизма
㉕ ※Реле утечки на землю (УЗО)
㉖ ※Терминал заземления
27 ※Лампа VRD

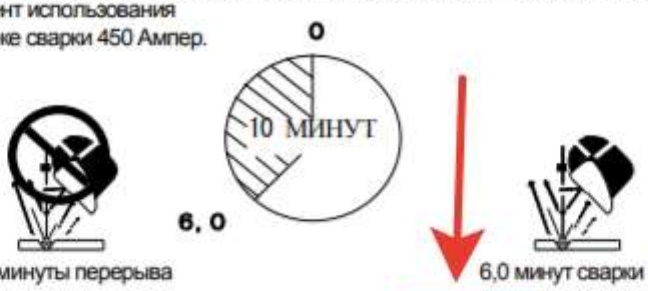
※Опционально

— 7 —

2) Потенциальный поставщик указывает, что номинальная мощность предлагаемого Товара 480а/37В при пв 100%, хотя как Продолжительность включения (ПВ) при токе 480А составляет всего 50% **(страница -32- паспорта Изделия)**. Потенциальный Поставщик вводит Заказчика в заблуждение, предоставляя информацию не соответствующую действительности.

8-10 Продолжительность включения

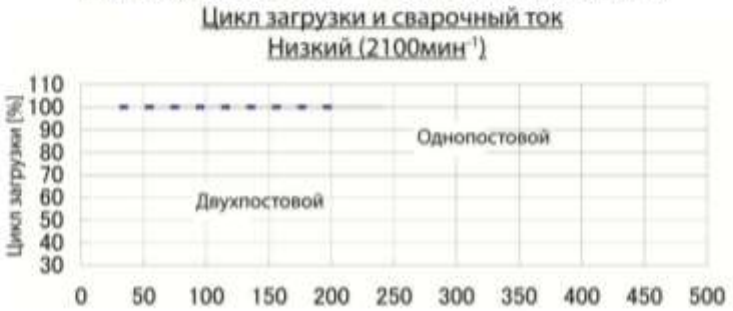
Продолжительность включения (ПВ) обозначает процент времени в 10-минутный период, в течение которого можно использовать сварку при определенной силе тока без перегрузки агрегата. Например, коэффициент использования составляет 60% при токе сварки 450 Ампер.



Продолжительность включения / Ток		100%	60%	50%	45%	35%
Высокие обороты (3000 мин.$^{-1}$) e-mode ВЫКЛ. (OFF)	Однопостовой	60～350A	450A	480A	—	—
	Двухпостовой	30～250A	280A			
Низкие обороты (2200 мин.$^{-1}$) e-mode ВКЛ. (ON)	Однопостовой	60～240A				
	Двухпостовой	30～200A				

Продолжительность включения (ПВ) и ток сварки Высокие обороты (3000min^{-1})

Цикл загрузки и ток сварки Низкие обороты (2200 мин.$^{-1}$)



—32—

3) Потенциальный Поставщик указывает, что максимальная мощность двигателя 22 л.с. допускается при 1800 об./мин, когда как на **страницах -29- и -32-** указывается мин. скорость вращения 2200 об.мин, а максимальная мощность оборудования достигается при скорости вращения 3000 об.мин. Т.е. двигатель предлагаемого оборудования настроен таким образом, что вырабатывая максимальную мощность ему необходимо работать на предельной нагрузке (скорости вращения в 3000 об.мин). Другими словами, Потенциальный поставщик вводит в заблуждение Заказчика предоставляя ложные данные, а также данные, которые в будущем негативным образом могут сказаться на долговечности и работоспособности предлагаемого оборудования.

(10) Запустите двигатель.

(11) Установите напряжение и сварочный ток с помощью регулятора напряжения и регулятора тока на стороне сварки.

Диапазон напряжения и скорость двигателя

Переключатель e- mode	Переключатель контроля холостых оборотов	«Однопостовая сварка»		«Двухпостовая сварка»	
		Низкие обороты (2200 мин.$^{-1}$)	Высокие обороты (3000 мин.$^{-1}$)	Низкие обороты (2200 мин.$^{-1}$)	Высокие обороты (3000 мин.$^{-1}$)
ВКЛ.	ВКЛ. или ВЫКЛ.	Б/Н, 14～20 В	20～37 В	Б/Н, 14～25 В (общее 40В)	25～29 В
ВЫКЛ.	ВКЛ.	Б/Н	14～37 В	N/L	14～29 В
ВЫКЛ.	ВЫКЛ.	–	Б/Н, 14～37 В	–	Б/Н, 14～29 В

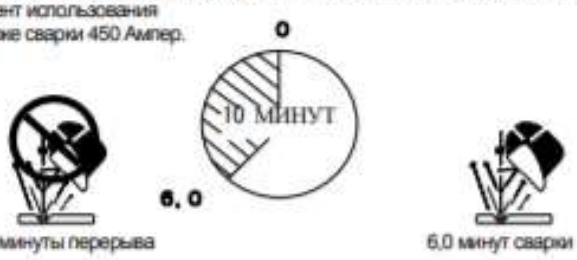
[ПРИМЕЧАНИЕ]: В режиме двухпостовой сварки нельзя подключать различную полярность для одного объекта сварки, поскольку напряжение между клеммами может привести к поражению электрическим током. Сварщик должен категорически избегать этого.

[ПРИМЕЧАНИЕ]: Во время работы в двухпостовом режиме при одновременной сварке с различной полярностью, пожалуйста, подключайте провода заземления раздельно. Если провод заземления будет совместный, это может привести к повреждению агрегата.

[ПРИМЕЧАНИЕ]: Не поворачивайте переключатель одно-и-двухпостовогой сварки во время сварки, иначе могут возникнуть проблемы, такие как обрыв контакта, прожог и т. д.

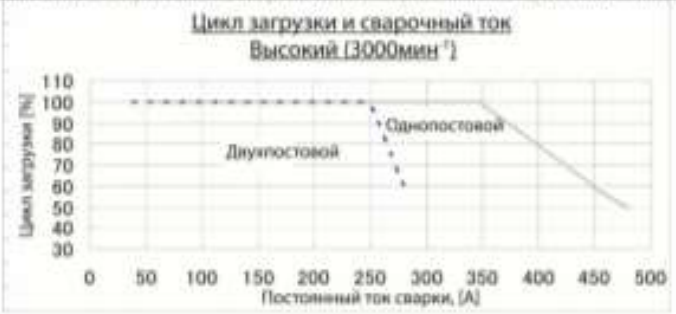
8-10 Продолжительность включения

Продолжительность включения (ПВ) обозначает процент времени в 10-минутный период, в течение которого можно использовать сварку при определенной силе тока без перегрузки агрегата. Например, коэффициент использования составляет 60% при токе сварки 450 Ампер.

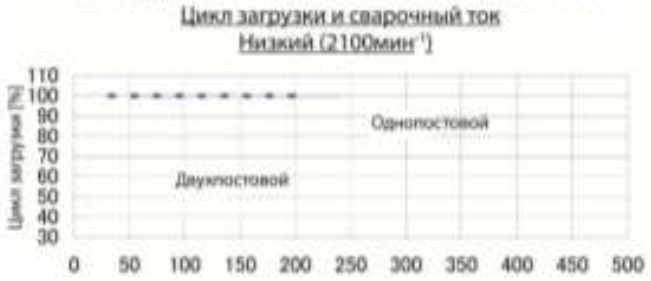


Продолжительность включения / Ток		100%	60%	50%	45%	35%
Высокие обороты (3000 мин.$^{-1}$) e-mode ВЫКЛ. (OFF)	Однопостовой	60~350A	450A	480A	–	–
	Двухпостовой	30~250A	280A			
Низкие обороты (2200 мин.$^{-1}$) e-mode ВКЛ. (ON)	Однопостовой	60~240A				
	Двухпостовой	30~200A				

Продолжительность включения (ПВ) и ток сварки Высокие обороты (3000min^{-1})

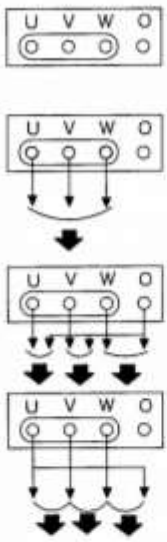


Цикл загрузки и ток сварки Низкие обороты (2200 мин.$^{-1}$)



Потенциальный Поставщик указывает, что 2-е розетки однофазного тока имеют номинальный ток **22.8A** *(220В AC/22.8A/50 Гц, Розетка однофазного тока 220В AC/22.8A/50Гц)*, когда как в паспорте на изделие **стр.-37-,** указан ток одной розетки 15A, что существенно отличается от предоставленной информации, а также **от требования заказчика**, а именно:
розетка однофазного тока не менее 230В AC / 16A / 60 Гц,
Розетка однофазного тока не менее 115В AC / 30A / 60 Гц
Пониженный выходной ток, не даст возможности Заказчику подключить электроинструмент подходящей мощности.

(4) На следующих схемах приводятся примеры подключения однофазных нагрузок к выходной клемме генератора.



Клеммы 3-х фазного тока для 4-х жильного провода

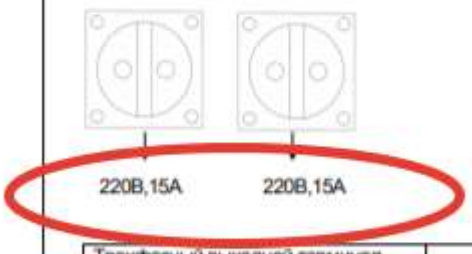
Трехфазная нагрузка
Использовать U, V, W для 380В (22,8А)

Однофазная нагрузка
Использовать O-U, O-V, O-W для 220В

Однофазная нагрузка
Использовать U-V, V-W, W-U для 380В

(5) Если трехфазный источник питания и однофазный источник питания используются одновременно.

(6) На приведенных ниже схемах изображен способ подключения однофазной нагрузки к выходным разъемам генератора.



Трехфазный выходной терминал	Однофазные розетки	
(380В)	CON1 (220В)	CON2 (220В)
15,0 кВА	0	0
12,5 кВА	0,65 кВт	0,65 кВт
10,0 кВА	1,3 кВт	1,3 кВт
7,5 кВА	2,0 кВт	2,0 кВт
5,0 кВА	2,65 кВт	2,65 кВт
3,7 кВА	3,0 кВт	3,0 кВт
0 кВА	ИТОГО 6,0кВт (3,0кВт + 3,0кВт, 2,7кВт + 3,3кВт)	

—37—

2. Конкурсная заявка ТОО "Олжас": не содержит точного наименования предлагаемого товара. В технической спецификации имеются слова «не более», «не менее», что не описывает точные технический характеристики предлагаемого оборудования.
3. Конкурсная заявка ТОО "AETEC": не содержит сведений о сроке эксплуатации, на право поставку товара, реализацию товара, свидетельство товара, сертификат. Техническая спецификация не содержит Наименование национальных стандартов, а в случае их отсутствия межгосударственных стандартов на закупаемые товары, а при отсутствии национальных и межгосударственных стандартов указываются требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики закупаемых товаров с учетом нормирования государственных закупок. В технической спецификации имеются слова «не более», «не менее», что не описывает точные технический характеристики предлагаемого оборудования. Также некорректно указан завод изготовитель сварочного агрегата. Производителем агрегата Lincoln/VANTAGE 410 является международный концерн Lincoln Electric (что видно из указанного названия), расположенный по адресу 179 Wicksteed Avenue Toronto, г. Онтарио, Канада. В то время как указанный в технической спецификации завод-изготовитель Fuan Hengshan Motor Co., Ltd. адрес: № 1, Чангтин, город Фуань, провинция Фуцзянь, Китай, что является недостоверной информацией.
4. Конкурсная заявка ТОО "Craftsman": не содержит точного наименования предлагаемого товара. В технической спецификации имеются слова «не более», «не менее», что не описывает точные

технический характеристики предлагаемого оборудования. Не содержит сведений о квалификации потенциального поставщика.

5. Конкурсная заявка ТОО "Angar stroi": не содержит сведений о сроке эксплуатации, на право поставку товара, реализацию товара, свидетельство товара, сертификат. Не содержит сведений о квалификации. В технической спецификации имеются слова «не более», «не менее», что не описывает точные технический характеристики предлагаемого оборудования.
6. Конкурсная заявка ТОО "Фирма "Казинтерсервис": не содержит сведений о сроке эксплуатации, на право поставку товара, реализацию товара, свидетельство товара, сертификат. Не содержит сведений о квалификации. В технической спецификации имеются слова «не более», «не менее», что не описывает точные технический характеристики предлагаемого оборудования. Не содержит точного наименование предлагаемого оборудования, а также наименования и точный адрес завода-изготовителя.
7. Конкурсная заявка ТОО "WELDING COMPANY": В технической спецификации имеются слова «не более», «не менее», что не описывает точные технический характеристики предлагаемого оборудования.
8. Конкурсная заявка ТОО "N T C": не содержит сведений о сроке эксплуатации, на право поставку товара, реализацию товара, свидетельство товара, сертификат. Потенциальный поставщик не имеет право на поставку товара, реализацию товара на территории РК. Не указано наименование предлагаемого оборудования, заводом-изготовителем которого является ТОО "New Technologies Company", расположенного по адресу Костанайская область, г.Костанай, ПРОСПЕКТ АБАЯ, 28/3, в связи с чем данные предоставленные в технической спецификации вводят в заблуждение заказчика, так как в технической спецификации потенциального поставщика имеет наименование двух заводов-изготовителей. Технические характеристики предлагаемого оборудования не соответствуют заявленным.

Согласно пункта 150 Правил осуществления государственных закупок, потенциальный поставщик не допускается к участию в конкурсе (не может быть признан участником конкурса), если его заявка на участие в конкурсе определена не соответствующей требованиям конкурсной документации, в том числе по следующим основаниям: предоставление потенциальным поставщиком технической спецификации, не соответствующей требованиям конкурсной документации Заказчика.

На основании вышеизложенного, ТОО «WELDING COMPANY», просит Вас исключить указанных потенциальных поставщиков из списка потенциальных поставщиков за грубейшие нарушения в предоставлении технической спецификации.

В случае игнорирования данной жалобы, просим Вас дать мотивированный отказ с указаниями всех ссылок и норм на соответствующие нормативно-правовые акты, который будет приложен в обращении в соответствующие органы и в Экономический суд.

С Уважением,
Исполнительный директор
ТОО «Welding Company» **С.С. Грищенко**

ҚАЗАҚСТАН РЕСПУБЛИКАСЫ АЛМАТЫ ҚАЛАСЫ ЖАУАПКЕРШІЛІГІ ШЕКТЕУЛІ СЕРІКТЕСТІГІ
Шот-фактуралар және тіркеме қағаздар үшін
WELDING COMPANY
Для счетов-фактур и накладных
ТОВАРИЩЕСТВО С ОГРАНИЧ. ОТВЕТСТВЮ
РЕСПУБЛИКА КАЗАХСТАН ГОРОД АЛМАТЫ