ШВЕЙНАЯ ТЕХНИКА
SEWTECH
www.sewtech.kz
+7(727) 2753308, 2750558 , Mob:+7 708 7750558 Казахстан, Алматы, ул., Ауэзова 132

Кому: Республиканское государственное учреждение Департамента внутреннего государственного аудита по городу Алматы Комитета внутреннего государственного аудита Министерства финансов Республики Казахстан.

От: ТОО «SEWTECH» РНН 600400512336, БИН 021240001229
Республика Казахстан, 050057 г. Алматы, ул. Ауэзова дом 132

Жалоба на действия (бездействие) заказчика, организатора государственных закупок, конкурсной комиссии.

ТОО «SEWTECH», БИН 021240001229 (далее по тексту - ТОО «SEWTECH») участвовало в конкурсе посредством электронных закупок № 5455950-1 «Приобретение оборудовании для Алматинского государственного колледжа сервиса и технологий по проекту «Жас маман», по лоту: № 41931913-ОК1, «Кабинет учебный» (далее по тексту – Конкурс) на общую сумму 67 624 107.14 (Шестьдесят семь миллионов шестьсот двадцать четыре тысячи сто семь тенге четырнадцать тиын) без учёта НДС в качестве потенциального поставщика на поставку товара.

Организатором государственных закупок являлось «Организатор: 000440001547 Коммунальное государственное учреждение "Управление образования города Алматы", адрес: 750000000, 050001, Казахстан, г. Алматы, ул. Площадь Республики, д. 4.

«14» Апреля 2021 года на портале государственных закупок размещен Протокол итогов № 5455950-ОК1, согласно которому закупка состоялась и определен победитель, занявшее первое место компания Товарищество с ограниченной ответственностью «SEWTECH», БИН 021240001229 (далее по тексту ТОО «SEWTECH») и компания занявшая второе место ТОО «Альянс-Техносервис», БИН 140740013064.

Пользуясь своим правом, согласно п 1 ст. 47 Закона РК «О государственных закупках», ТОО «SEWTECH», выражает своё несогласие с указанными причинами отклонения потенциальных поставщиков ТОО «GROUP 2» в графе *«Подробное описание причин отклонения с указанием сведений и документов, подтверждающих их несоответствие квалификационным требованиям и требованиям конкурсной документации»* протокола об итогах № 5455950-ОК1, Конкурс № 5455950-1, Лот № 41931913-ОК1, Наименование лота: «Кабинет учебный».

Считаем, что указанные заказчиком, организатором государственных закупок, конкурсной комиссией замечания отображают только незначительную часть несоответствий и нарушений.

Нами была изучена конкурсная документация вышеперечисленных потенциальных поставщиков и выявлены следующие нарушения и несоответствия:

Ниже изложены нарушения и несоответствия, допущенные компанией ТОО "GROUP 2", БИН 080640014441:

1. В графе «Наименование товара с указанием марки и/или товарного знака либо знака обслуживания, модели, типа» потенциальный поставщик ТОО «GROUP 2» не указал марку на предлагаемые модели «MB-1373» и «DDL-9000B-DSWB/AK 141».

2. В своей Технической спецификации Потенциальный поставщик ТОО «GROUP 2» в графе «Описание требуемых функциональных, технических, качественных, эксплуатационных и иных характеристик закупаемого товара» указал недостоверные данные о технических характеристиках модели «Промышленная 1 игольная цифровая швейная машина челночного стежка для лёгких и средних материалов. – DDL-9000B-DSWB/AK 141», а именно:

2.1 Потенциальный поставщик указал **«Сенсорная LCD панель управления с функцией ввода данных;»**, однако данная модель оснащена кнопочной панелью управления, а не сенсорной LCD панелью управления, а также не имеет функцию «ввода данных», панель управления швейной машины «DDL-9000B-DSWB/AK 141» имеет только следующие функции: «Функция контроля выпуска», «Функция измерения операции», «Функция контроля нити шпульки»;

Кнопочная панель:

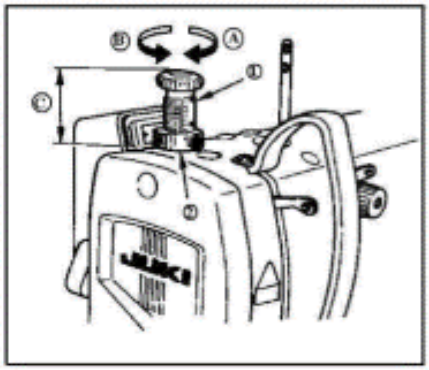
Сенсорная LCD панель:

2.2 Потенциальный поставщик указал **«Система беспроводной передачи данных NFC дающая возможность управления настройками машины с планшета или смартфона;»**, однако данная модель не имеет системы беспроводной передачи данных, отсутствует возможность управления настройками машины с планшета или смартфона.

2.3 Потенциальный поставщик указал **«Возможность подключения к сети LAN; - USB-порт 1 шт.,»**, однако в данной модели отсутствует возможность подключения к сети LAN, а также отсутствуют USB порты.

2.4 Потенциальный поставщик указал **«Электронная регулировка и контроль прижима лапки (ступенчатый или плавный) управляемый серво мотором»**, однако данная модель не имеет электронной регулировки, регулировка прижима лапки выполняется механически, ниже выдержка из инструкции к данной модели:

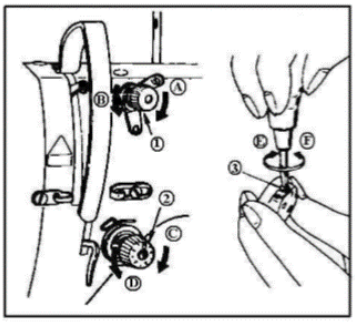
11. РЕГУЛИРОВКА СИЛЫ ПРИЖИМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



1) Ослабьте гайку **2**. Для того чтобы увеличить силу прижима прижимной лапки, поверните регулятор прижимной пружины **1** по часовой стрелке (в направлении **A**).
2) Для того чтобы уменьшить силу прижима прижимной лапки, поверните регулятор прижимной пружины **1** против часовой стрелки (в направлении **B**).
3) После того как регулировка будет выполнена, затяните гайку **2**.
4) Для тканей средней толщины, стандартная высота **C** регулятора прижимной пружины должна составлять 32 – 30 мм (40 – 45 N{4 – 4.5 кг}) (Для машины типа DDL – 9000SH, стандартная высота регулятора должна составлять 32 – 30 мм (50 – 60 N{5 – 6 кг}).

2.5 Потенциальный поставщик указал **«Электронная регулировка натяжения нити»**, однако в данной модели механическая, а не электронная регулировка натяжения нити, ниже выдержка из инструкции к данной модели:

14. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ



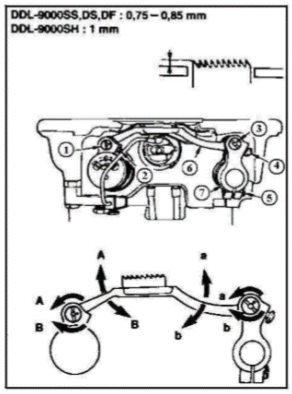
(1) Регулировка натяжения игольной нити

1) Для того чтобы уменьшить количество остающейся нити после обрезки, поверните регулятор натяжения нити **1** по часовой стрелке (в направлении A).
2) Для того чтобы увеличить количество остающейся нити после обрезки, поверните регулятор натяжения нити **1** против часовой стрелки (в направлении B).
3) Для того чтобы увеличить натяжение игольной нити, поверните регулятор натяжения нити **2** по часовой стрелке (в направлении C).
4) Для того чтобы уменьшить натяжение игольной нити, поверните регулятор натяжения нити **2** против часовой стрелки (в направлении D).

2.6 Потенциальный поставщик указал **«Электронная регулировка угла наклона зубчатой рейки, продвигающей материал»**, однако в данной модели нет электронной регулировки угла наклона зубчатой рейки, продвигающей материал, данная операция выполняется механически. Для изменения угла наклона зубчатой рейки в данной модели требуются специальные инструменты (отвертка), а также специальные знания, данную операцию должен выполнять квалифицированный специалист, ниже выдержка из инструкции к данной модели:

25. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ И НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

ВНИМАНИЕ:
Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



Высота зубчатой рейки регулируется таким образом, чтобы зубчатая рейка выступала от поверхности игольной пластины на 0.75 – 0.85 мм (1 мм для машин типа H) Отрегулируйте высоту зубчатой рейки в соответствии с используемым материалом.

(1) Регулировка высоты и наклона зубчатой рейки
1) Ослабьте установочный винт **2** на валу зубчатой рейки **1** и установочный винт **4** на валу кривошипа **3**.
2) Высота и наклон зубчатой рейки будет изменяться путем поворачивания обоих валов **1** и **3** с помощью отвертки.
3) Для соотношения между направлением вращения каждого вала и наклоном рычага зубчатой рейки **6**, руководствуйтесь рисунком, приведенным с левой стороны.

22

2.7 Потенциальный поставщик указал «**Автоматический подъём лапки, управляемый отдельным сервомотором**», однако данная модель оснащена устройством автоподъёма «**АК 141**», данное устройство является соленоидом (электромагнитом), а не сервомотором. Электромагнит значительно уступает по своим техническим характеристикам сервомотору, так как является более шумным и быстрее изнашивается, а также не имеет возможности ступенчатого подъёма лапки, ниже выдержка из брошюры к данной модели:

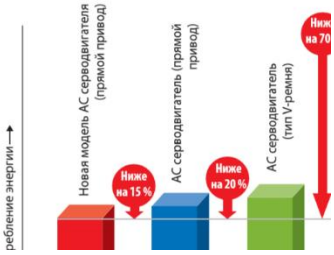
щим, высокоэффективным, он способен работать под высоким вращающим моментом и имеет расширенный диапазон скоростей. Кроме того, данный серводвигатель установлен в системе прямого привода для передачи напряжения напрямую на швейную машину, что позволяет достигнуть энергосбережения, повышенной точности старта и остановки и увеличенного продвижения материала иглой.

■ Используется новая энергосберегающая модель контрольного блока.

Внедрена новая модель контрольного блока SC-920, которая является энергосберегающей. Данный контрольный блок занимает первое место по энергосбережению в швейных машинах. Потребляемая мощность во время остановки машины снижена примерно на 20%.

Кроме того, внедрение таких компонентов, как компактный соленоид автоподъема лапки (заказывается дополнительно), позволяет снизить потребление электроэнергии при работе машины DDL-9000B, повысить производительность труда и заботиться об окружающей среде.

Используется режим энергосбережения



Сравнение потребляемой мощности

При факторе наличия швейных машин в 25 %, DDL-9000B снижает потребление

В данной модели отсутствует возможность программирования и сохранением в памяти машины 20 видов индивидуальной строчки и 9 видов индивидуальной закрепки, отсутствует функция программирования автоматического изменения натяжения нити и продвижения материала на переходах от тонких участков к участкам с утолщением и наоборот, а также многие другие функции, требуемые Заказчиком.

Учитывая вышеперечисленные пункты, очевидно, что потенциальный поставщик предлагает модель, значительно уступающую требуемым Заказчиком характеристикам, кроме того, потенциальный поставщик пытается ввести в заблуждение конкурсную комиссию, указывая в своей технической спецификации недостоверные данные о предлагаемой модели «DDL-9000B-DSWB/AK 141». В подтверждение данной информации прикладываем инструкцию пользователя и брошюру с описанием технических характеристик, а также ссылку на данную модель на официальный сайт производителя:
https://www.juki.co.jp/industrial_j/download_j/manual_j/ddl9000bsc920/menu/ddl_9000b/pdf/instruction_ru.pdf

3. В своей Технической спецификации Потенциальный поставщик ТОО «GROUP 2» в графе «Описание требуемых функциональных, технических, качественных, эксплуатационных и иных характеристик закупаемого товара» указал недостоверные данные о технических характеристиках модели «Промышленная "Закрепочная" машина с электронным управлением для лёгких и средних материалов MB-1373», а именно:

3.1 Модель «**MB-1373**» не является «**Закрепочной»** машиной с электронным управлением, данная модель является «**Пуговичной**» машиной цепного стежка, ниже выдержка из брошюры к данной модели:

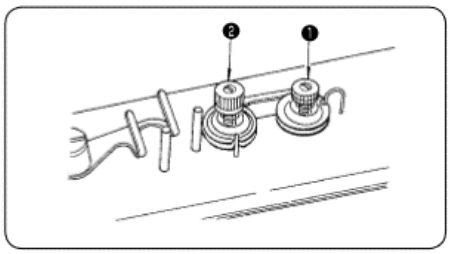
Серия MB-1370

Однониточная пуговичная машина цепного стежка
(с отключающимся механизмом завязывания двойного узла на последнем стежке)

3.2 Потенциальный поставщик указал «**Серво-мотор прямого привода**», однако данная машина не оснащена мотором прямого привода.

3.3 Потенциальный поставщик указал «**Электронный тип активного натяжения игольной нити**», однако данная машина не имеет электронного типа натяжения нити, натяжение нити регулируется механически, ниже выдержка из инструкции к данной модели:

3-1. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ



Натяжитель номер ❶ используется, чтобы отрегулировать натяжение нити, с которым пришивается пуговица, и для этого, как правило, натяжение должно быть относительно небольшим.
Регулятор натяжения №2 ❷ используется, чтобы наладить, натяжение нити, применяемое к основанию стежков для пришивания пуговиц. Это натяжение должно быть определено согласно типу нити, ткани и толщины кнопки и должно быть выше натяжения регулятора натяжения №1 ❶ .
Поворачивайте гайку натяжения по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение, или поворачивайте его против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение.

3.4 Потенциальный поставщик указал «**Максимальная скорость шитья 3200 ст./мин**», однако максимальная скорость шитья модели «MB-1373» значительно ниже и составляет всего 1500 ст./мин., ниже выдержка из брошюры к данной модели:

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MB-1373	MB-1377
Макс. скорость шитья	1 500 об./мин	
Количество стежков	8, 16 и 32 стежка	
Игла (на момент поставки)	TQx1 (№16) №14 ~ 20	
Длина подачи (поперечная)	2.5 ~ 6.5 мм	
Длина подачи (продольная)	0 ~ 6.5 мм	0 ~ 4.5 мм
Способ пришивания	(П-образное), (Х-образное), — значок (на 2 прокола)	
Отключающийся механизм завязывания двойного узла на последнем стежке	Стандартная комплектация	
Переключение способа пришивания	–	С помощью рычага
Используемые пуговицы	Плоская пуговица круглой формы (на 2 прокола, на 4 прокола)	
	Пуговицы со стойкой, пуговицы с обвивкой, кнопки-пуговицы, этикетка, металлические пуговицы, подпуговичники (следует использовать особые приспособления)	
Размер пуговицы	Ø10 ~ 28 мм	
Толщина пуговицы	1.8 ~ 3.5 мм (опции – макс. 5 мм)	
Ход игловодителя	48.6 мм	
Высота подъема прижимной лапки	9 мм	
Система шитья	Однониточная, цепного стежка	
Смазывание	Маслёнка	
Смазочное масло	Масло JUKI New Defrix №1 (эквивалентно ISO Vg7)	
Вес головки машины	24 кг	
Требования по питанию/Мотор	Одно- или 3-фазное / 200 Вт (1/4 HP), мотор общего назначения	

3.5 Потенциальный поставщик указал «**Наличие USB порта для обмена данными**», однако в данной модели отсутствуют USB порты.

3.6 Потенциальный поставщик указал «**Выносная панель управления с функцией изменения параметров шитья**», однако в данной модели отсутствует панель управления.

Также потенциальный поставщик в своей технической спецификации на модель «MB-1373» указал: «**Наличие 50-ти стандартных шаблонов закрепок сохранённых в памяти машины., - Возможность записывания в память машины новых шаблонов с полем шитья 30 мм х 40 мм., - Механизм предотвращающий напутывания нити с оборотной стороны изделия., - Механизм обрезки (с коротким хвостиком)., - Максимальный Размер одного шаблона сохраняемого в памяти машины 20 000 стежков., - Возможность сохранения в памяти машины 200 шаблонов шитья., - Возможность программирования цикличного шитья с использованием нескольких шаблонов.**,» и ряд других технических параметров не имеющих никакого отношения к модели «MB-1373». Модель «MB-1373» не имеет ни одной из вышеперечисленных функций.

Учитывая вышеперечисленные пункты, очевидно, что потенциальный поставщик предлагает модель, совершенно не соответствующую требуемым Заказчиком характеристикам, кроме того, потенциальный поставщик пытается ввести в заблуждение конкурсную комиссию, указывая в своей технической спецификации недостоверные данные о предлагаемой модели «MB-1373». В подтверждение данной информации прикладываем инструкцию пользователя и брошюру с описанием технических характеристик, а также ссылку на данную модель на официальный сайт производителя:
https://www.juki.co.jp/industrial_e/products_e/apparel_e/button_attach_e/detail.php?cd=MB-1370_E

4. В графе «Завод-изготовитель (указывается наименование завода-изготовителя и его местонахождение)» потенциальный поставщик ТОО «GROUP 2» на предлагаемую модель «Промышленная 2-х игольная швейная машина 2-х ниточного цепного стежка «запошивочного шва» с П-образной платформой для лёгких материалов JUKI MS-1190 D/V046R» указывает «**JUKI CORPORATION OHTAWARA»; Адрес завода изготовителя: 1863, KITAKANEMARU OHTAWARA-SHI TOCHIGI, JAPAN;**», в то же время в графе «Описание требуемых функциональных, технических,

качественных, эксплуатационных и иных характеристик закупаемого товара» на эту же модель «Промышленная 2-х игольная швейная машина 2-х ниточного цепного стежка «запошивочного шва» с П-образной платформой для лёгких материалов JUKI MS-1190 D/V046R» указывает «**JUKI (SHANGHAI) INDUSTRIAL CO., LTD»; NO.435 XINGPING ROAD, JIADING DISTRICT, SHANGHAI, CHINA;**» Таким образом, потенциальный поставщик ТОО «GROUP 2» в своей технической спецификации указывает недостоверные сведения.

Обращаем ваше внимание, что, не опубликовав вышеперечисленные нарушения и несоответствия, Заказчик, Организатор государственных закупок, Конкурсная комиссия нарушают наши права и законные интересы, создавая для потенциального поставщика ТОО «GROUP 2» благоприятные условия для оспаривания опубликованных результатов конкурса 5455950-1, что в свою очередь может способствовать к созданию условий для развития и совершения коррупционных правонарушений.

Мы надеемся на детальное и объективное рассмотрение нашей жалобы и на основании вышеизложенных нарушений, допущенных потенциальным поставщиком ТОО «GROUP 2» просим оставить результаты конкурса без изменения. В свою очередь ТОО «SEWTECH» гарантирует поставить соответствующее всем требованиям, указанным в конкурсной документации Заказчика, современное высоко технологичное, качественное оборудование и программное обеспечение в срок и в строгом соответствии с условиями и требованиями, указанными в конкурсной документации Заказчика.

Директор ТОО «SEWTECH»
Шмелькова Оксана Брониславовна