FIN WELD AZIA

Исх. № 2021-150 от 13 мая 2021 года отправлено: ***электронно***

Комитет внутреннего государственного аудита
Министерства финансов РК

Департамент внутреннего государственного аудита
по Алматинской области

ЖАЛОБА

Организатором ГУ "Управление государственных закупок Алматинской области" была организована закупка № 5592026-1 Приобретение оборудования по специальности "Сварочное дело" в рамках проекта "Жас Маман" сварочное оборудования согласно технической спецификации. 04.05.2021 года был опубликован Протокол итогов № 5221563, в котором были допущены нарушения законодательства и процедуры согласно: «Правил осуществления государственных закупок».

По лоту:
№ **39942925-ОК2** "Кабинет учебный"

опеределен победитель ТОО "GROUP 2". Согласно технической спецификации Заказчика, потенциальный поставщик должен указать марку, модель, тип и/или товарный знак либо знак обслуживания и иные характеристики закупаемого товара, а также ссылки на предлагаемое оборудование на сайте завода-изготовителя, авторизационное письмо, выданное разработчиком ПО, подтверждающее право на поставку оригинального лицензионного программного обеспечения. Изучив поданную заявку победителя, выяснилось, что в технической спецификации поставщик указывает тренажер сварщика модель VFR-4. и завод изготовитель ООО «ФОРВАРД-ЦЕНТР» 127576, г.Москва, ул. Новгородская, д.1, этаж 6, офис А608, также прикрепляет авторизационное письмо от ООО «ФОРВАРД-ЦЕНТР». Однако данный товаропроизводитель занимается производством тренажеров и программного обеспечения для комплексного оснащения автошкол, заведений среднего профессионального образования и подготовки водителей, автомехаников и операторов АЗС, но не сварочных тренажеров. Кроме того, на официальном сайте отсутствует данная модель товара (VFR-4) и хоть какая-то информация касательно производства сварочных тренажеров https://autotrenajer.ru/

К технической спецификации потенциальный поставщик прикрепляет авторизационное письмо от ООО «ТД «ЭРАЙС» на товары под брендами Fronius, Nederman, Bendmak, Eckert, Ermaksan. Однако ООО «ТД «ЭРАЙС» не является ни товаропроизводителем, не разработчиком ПО товаров, а всего лишь дистрибьютором данных товаров территории Украины, на основании этого данное письмо не является авторизационным. Также ряд сертификатов, а именно (сертификат_Фрониус (1), Декларація_Virtual_Welding (1)) не имеет не имеет нотариально заверенного перевода, в связи с чем, не может рассматриваться как документ.

К технической спецификации потенциальный поставщик прикрепил письмо от компании MONT, в котором указано что ТОО «Group 2» имеет право на распространение программного обеспечения Microsoft, однако группа компаний MONK не является разработчиком данного ПО, и соответственно данное письмо не является авторизационным

www.welding.kz

ЖШС «Fin Weld Azia»
Қазақстан, 060006, Атырау қ,
мкр. Ардагер, 2-ші өткел, 34-ші үй
Тел./факс:. +7 (7122) 51 22 20,
51 20 02, 30 99 00, 30 99 01

ТОО «Fin Weld Azia»
Казахстан, 060006, г.Атырау,
мкр.Ардагер, пр. № 2, д. № 34
Тел./факс:. +7 (7122) 51 22 20,
51 20 02, 30 99 00, 30 99 01

«Fin Weld Azia» LLP
Kazakhstan, 060006, Atyrau City,
Ardager Micr., passage 2, bld. No.34
Tel./fax:. +7 (7122) 51 22 20,
51 20 02, 30 99 00, 30 99 01

FIN WELD AZIA

В целях приобретения оригинального лицензионного программного обеспечения право на поставку не подтверждено авторизационнымs письмами, выданным разработчиком ПО – Corel DRAW Graphics Suite 2021, Dr.Web Security Space

Согласно технической спецификации заказчика 10 – комплектов- Аппарат для сварки постоянного и переменного тока: «Возможность подключения оборудования к облачной службе», что прямо свидетельствует о наличии у данного товара программного обеспечения, однако потенциальный поставщик не прикрепил авторизационное письмом, выданное разработчиком ПО с целью установки лицензионного программного обеспечения.

К технической спецификации потенциальный поставщик прикрепил договор оказания услуг сервисного обслуживания, заключенный с ИП «ITSector», однако в договоре не прописан конкретный спектр услуг по обслуживанию, обслуживаемое оборудование и товары. Кроме того данный договор не определяет авторизационные права потенциального поставщика, так такими правами уполномочены наделять поставщиков только заводы-изготовители товаров на основании дистрибьюторских контрактов.

В технической спецификации поставщика отсутствует техническое описание, наименование, марка, модель, завод изготовитель на товары согласно технической спецификации заказчика:

1. Тігісті дәнекерлеу станогы-2 дана Тігісті дәнекерлеу машинасы екі электродқа – мыс роликтерге күшті ток беру арқылы бөлшектерді катты немесе үзік-үзік тігіспен байланыстыруға арналған. Бұл жағдайда дәнекерленген бөліктер бір-біріне қатты басылады және бірнеше секунд ішінде металл мыс электродтары арқылы бірнеше мың Ампердің электр тогының әсерінен қатаң белгіленген температураға дейін қызады және ериді. Жоғарғы электрод роликті айналдыратын электр жетегімен жабдықталған, нәтижесінде герметикалық және үздіксіз тігіс пайда болады. Машиналар құбырлар өндірісі, машина жасау, кеме жасау және құрылыста қолдануға өте ыңғайлы. Дәнекерлеу кезінде ток беру уақыты және қысу күштерін қолдану уақыты, ток күші және қысу күштерінің мөлшері процестің берілген циклограммасымен анықталады, бұл бөлшектерді тігісті қызып кетпестен қосуға мүмкіндік береді. Станоктар су салқындату жүйесімен жабдықталған, бұл қалың табақты бөлшектерді, жұқа табақты бөлшектерді және күрделі пішінді бөлшектерді дәнекерлеу үшін машинаны пайдалануға мүмкіндік береді. Негізгі артықшылықтары: * Қосымша шығын материалдарын сатып алу талап етілмейді (газ, дана электродтар, толтырғыш сым және т. б.).) * Дәнекерлеу процесі қарапайым және оператордан қосымша біліктілікті талап етпейді * Тігісті дәнекерлеу жұқа табақты металдарды дәнекерлеу үшін өте қолайлы * Берік және сенімді дәнекерлеу * Дәнекерлеу процесін тиімдірек ететін қосымша өңдеу (бұрғылау, тегістеу және т. б.) қажет емес * Металдың, оның ішінде боялған металдың ең аз деформациясы және зақымдануы Пневматикалық электрод қысу жетегі * Басқару пультінен дәнекерлеу параметрлерін басқару * Электродтар мен иықтарды сумен салқындату * Электрод ұстағыштар мен электродтар ұзақ қызмет ету мерзіміне арналған Сипаттамалары: Металл қалыңдығы (1 парақ), мм 0,4-1,5 Номиналды шығу қуаты, кВА 75 Номиналды кіріс кернеуі, В 380 (50 Гц) Номиналды жүктеме циклі, % 50 Макс. кіріс қуаты, кВА 75 Макс. қысқа тұйықталу тогы, ал 16000 Электродтың макс. қысымы, кгс 1000 Салқындаткыш ағынының жылдамдығы. л / мин 8 Шығыршықтар, мм 600 Электродтың жүрісі, мм 80 Дәнекерлеу жылдамдығы, м / мин 0,5-3 Брутто салмағы, кг 428».

2. Нүктелі контактілі дәнекерлеу-1 дана 20 кВА пневматикалық жетегі бар стационарлы дәнекерлеу машинасы Дәнекерлеу машиналары кез-келген дәнекерлеу қажеттіліктерін қанағаттандыруға арналған. Компания жасаған жаңа стационарлық эргономикалық жақтау оператордың жұмысын жеңілдетуге көмектеседі. Басқару блогы алдыңғы жағында орналасқан, сондықтан оператор жұмыс циклі кезінде де дәнекерлеу деректерін көре алады. Пневматикалық командалар мен Сығылған ауа манометрі реттеу мен оқуды жеңілдету үшін жоғарғы жағында орналасқан. ДӘНЕКЕРЛЕУШІНІҢ НЕГІЗГІ ЕРЕКШЕЛІКТЕРІ

Тұтқалар ұзындығы бойынша реттеледі, бұл жұмыстың икемділігін арттырады. Хром-тік және бұрыштық қондырғыларға арналған ұзақ қызмет ету және ауыр пайдалану үшін мыс электрод ұстағыштары. Электродтың реттелетін соққысы. Эпоксидті шайырлы Трансформатор. Сумен салқындатылған Трансформатор, кронштейндер мен электродтар. Микропроцессорлық басқару блогы. Майлаусыз ауа цилиндрі майлы тұманды жояды. Датчигі бар ауа сүзгі-редукторымен электродтың күшін реттеу. Жартылай автоматты дренаж жүйесі. Электродтардың жылдамдығын реттейтін клапандар, цилиндрдің соңына арналған амортизатор және ауа шығаратын сөндіргіштер. Екі сатылы электрлік педаль, ол автоматты режимде және нүктелік бағыттау режимінде әдеттегі қолданудан басқа, операторға бөлшектерді жинауға және оларды дұрыс орналастырылған кезде ғана дәнекерлеуге мүмкіндік береді. Екінші электрлік екі сатылы педальды постты қосу үшін алдын-ала орнату. 70284. Екінші педальды қосу уақыттың екі түрлі параметрін-токты еске түсіруге мүмкіндік береді. Бұл функция бірдей өнімде дәнекерлеудің әртүрлі түрлерін орындау кажет болған кезде пайдалы. ТЕ101 НЕГІЗГІ ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМАЛАРЫ Дәнекерлеу тогын реттеуге арналған фазалық басқарылатын синхронды тиристор жетегі. Кіріктірілген амперметр (RMS мәні), 2 таңдалған диапазон (18-56 кА). 99 дәнекерлеу бағдарламасын сақтау. 31 бағдарламаны немесе паритетті басқаратын 15 бағдарламаны сыртқы таңдауға арналған кірістер. Жартылай кезеңдердегі дәнекерлеу уақытын реттеу. Алдын ала дәнекерлеу, иілу және импульс функциялары. Дәнекерлеу тогын бақылау шектері. Күй қатесінің сигналын шығару және дәнекерлеушінің жұмысын тоқтату функциясы. Жалғыз және қайталанатын жұмыс режимі. Дәнекерлеу / жоқ дәнекерлеу функциясы. Тотыққан табақтар мен өзектерді дәнекерлеуді жеңілдету үшін дәнекерлеу тогын өтеу функциясы. Әр түрлі дәнекерлеу бағдарламаларын қолдана отырып, екі тәуелсіз қосқышты қосу мүмкіндігі. Қол жетегі бар дәнекерлеушілер үшін автоматты түрде өшіру. Бірінші фазалық ығысудың кідірісін реттеу. Бұл машинаның ағымдағы желісінің ең жақсы тепе-теңдігіне мүмкіндік береді. Cos φ реттеу, ағымдағы реттеу сызықтығын оңтайландыруға мүмкіндік береді. Автоматтандыру қосымшалары үшін цикл соңында шығу. Термостатикалық қорғаныс кірісі. 50/60 Гц желі жиілігіне өздігінен баптау. Соленоидты клапанды басқару 24 в пост. Ток 7,2 Вт макс.қыска тұйықталудан қорғаумен. Қосымша оқшауланған RS интерфейсі 232. Өндірістік деректерді жазу үшін принтерге немесе жеке компьютерге қосылуға рұқсат етіңіз.

Потенциальный поставщик ТОО "Neo Line", занявший второе место, в технической спецификации поставщик указывает тренажер сварщика модель VFR-4. и завод изготовитель ООО «ФОРВАРД-ЦЕНТР» 127576, г.Москва, ул. Новгородская, д.1, этаж 6, офис А608, также прикрепляет авторизационное письмо от ООО «ФОРВАРД-ЦЕНТР». Однако данный товаропроизводитель занимается производством тренажеров и программного обеспечения для комплексного оснащения автошкол, заведений среднего профессионального образования и подготовки водителей, автомехаников и операторов АЗС, но не сварочных тренажеров. Кроме того, на официальном сайте отсутствует данная модель товара (VFR-4) и хоть какая-то информация касательно производства сварочных тренажеров https://autotrenajer.ru/

К технической спецификации потенциальный поставщик прикрепил письмо от компании MONT, в котором указано что ТОО «NeoLine»имеет право на распространение программного обечпеченияMicrosoft, однако группа компаний MONKне является разработчиком данного ПО,и соответственно данное письмо не является авторизационным.

В целях приобретения оригинального лицензионного программного обеспечения право на поставку не подтверждено авторизационными письмами, выданным разработчиком ПО – Corel DRAW Graphics Suite 2021, Dr.Web.

В технической спецификации поставщика отсутствует наименование, марка, модель, завод изготовитель на товары согласно технической спецификации заказчика:5-комплекта Тренажер сварщика, ИНТЕРАКТИВНАЯ ПАНЕЛЬ, Ноутбук, Панель перфорированная шумопоглощающая не меньше 2,0х1,0м

FIN WELD AZIA

в комплекте с крепежом для монтажа 60 комплектов. Вход в кабину (защитные ПВХ-полосы на рельсах (1800мм*1400мм)-27 штук. 9 Комплектов Аппарат сварочный –полуавтомат Сварочный полуавтомат на шасси 250 А. Комбинезон сварщика –1шт. Фильтр самоочищающийся с вентилятором, пульт справа-6R-F11-T20 -3 шт, Соединительный патрубок 90 град. Ф500DC -90-500 – 3 шт, Фильтр предварительной очистки– 3 шт, Заслонка шиберная d=500SD-500 -3 шт.

В технической спецификации поставщика отсутствует техническое описание, наименование, марка, модель, завод изготовитель на товары согласно технической спецификации заказчика:

1. Тігісті дәнекерлеу станогы-2 дана Тігісті дәнекерлеу машинасы екі электродқа – мыс роликтерге күшті ток беру арқылы бөлшектерді катты немесе үзік-үзік тігіспен байланыстыруға арналған. Бұл жағдайда дәнекерленген бөліктер бір-біріне катты басылады және бірнеше секунд ішінде металл мыс электродтары арқылы бірнеше мың Ампердің электр тогының әсерінен қатаң белгіленген температураға дейін қызады және ериді. Жоғарғы электрод роликті айналдыратын электр жетегімен жабдықталған, нәтижесінде герметикалық және үздіксіз тігіс пайда болады. Машиналар құбырлар өндірісі, машина жасау, кеме жасау және құрылыста қолдануға өте ыңғайлы. Дәнекерлеу кезінде ток беру уақыты және қысу күштерін қолдану уақыты, ток күші және қысу күштерінің мөлшері процестің берілген циклограммасымен анықталады, бұл бөлшектерді тігісті қызып кетпестен қосуға мүмкіндік береді. Станоктар су салқындату жүйесімен жабдықталған, бұл қалың табақты бөлшектерді, жұқа табақты бөлшектерді және күрделі пішінді бөлшектерді дәнекерлеу үшін машинаны пайдалануға мүмкіндік береді. Негізгі артықшылықтары: * Қосымша шығын материалдарын сатып алу талап етілмейді (газ, дана электродтар, толтырғыш сым және т. б.).) * Дәнекерлеу процесі қарапайым және оператордан қосымша біліктілікті талап етпейді * Тігісті дәнекерлеу жұқа табақты металдарды дәнекерлеу үшін өте қолайлы * Берік және сенімді дәнекерлеу * Дәнекерлеу процесін тиімдірек ететін қосымша өңдеу (бұрғылау, тегістеу және т. б.) қажет емес * Металдың, оның ішінде боялған металдың ең аз деформациясы және зақымдануы Пневматикалық электрод қысу жетегі * Басқару пультінен дәнекерлеу параметрлерін басқару * Электродтар мен иықтарды сумен салқындату * Электрод ұстағыштар мен электродтар ұзақ қызмет ету мерзіміне арналған Сипаттамалары: Металл қалыңдығы (1 парақ), мм 0,4-1,5 Номиналды шығу қуаты, кВА 75 Номиналды кіріс кернеуі, В 380 (50 Гц) Номиналды жүктеме циклі, % 50 Макс. кіріс қуаты, кВА 75 Макс. қысқа тұйықталу тогы, ал 16000 Электродтың макс. қысымы, кгс 1000 Салқындатқыш ағынының жылдамдығы. л / мин 8 Шығыршықтар, мм 600 Электродтың жүрісі, мм 80 Дәнекерлеу жылдамдығы, м / мин 0,5-3 Брутто салмағы, кг 428».

2. Нүктелі контактілі дәнекерлеу-1 дана 20 кВА пневматикалық жетегі бар стационарлы дәнекерлеу машинасы Дәнекерлеу машиналары кез-келген дәнекерлеу қажеттіліктерін қанағаттандыруға арналған. Компания жасаған жаңа стационарлық эргономикалық жақтау оператордың жұмысын жеңілдетуге көмектеседі. Басқару блогы алдыңғы жағында орналасқан, сондықтан оператор жұмыс циклі кезінде де дәнекерлеу деректерін көре алады. Пневматикалық командалар мен Сығылған ауа манометрі реттеу мен оқуды жеңілдету үшін жоғарғы жағында орналасқан. ДӘНЕКЕРЛЕУШІНІҢ НЕГІЗГІ ЕРЕКШЕЛІКТЕРІ Тұтқалар ұзындығы бойынша реттеледі, бұл жұмыстың икемділігін арттырады. Хром-тік және бұрыштық қондырғыларға арналған ұзақ қызмет ету және ауыр пайдалану үшін мыс электрод ұстағыштары. Электродтың реттелетін соққысы. Эпоксидті шайырлы Трансформатор. Сумен салқындатылған Трансформатор, кронштейндер мен электродтар. Микропроцессорлық басқару блогы. Майлаусыз ауа цилиндрі майлы тұманды жояды. Датчигі бар ауа сүзгі-редукторымен электродтың күшін реттеу. Жартылай автоматты дренаж жүйесі. Электродтардың жылдамдығын реттейтін клапандар, цилиндрдің соңына арналған амортизатор және ауа шығаратын сөндіргіштер. Екі сатылы электрлік педаль, ол автоматты режимде және нүктелік бағыттау режимінде әдеттегі қолданудан басқа, операторға бөлшектерді жинауға

www.welding.kz

ЖШС «Fin Weld Azia»
Қазақстан, 060006, Атырау қ,
мкр. Ардагер, 2-ші өткел, 34-ші үй
Тел./факс:. +7 (7122) 51 22 20,
51 20 02, 30 99 00, 30 99 01

ТОО «Fin Weld Azia»
Казахстан, 060006, г.Атырау,
мкр.Ардагер, пр. № 2, д. № 34
Тел./факс:. +7 (7122) 51 22 20,
51 20 02, 30 99 00, 30 99 01

«Fin Weld Azia» LLP
Kazakhstan, 060006, Atyrau City,
Ardager Micr., passage 2, bld. No.34
Tel./fax:. +7 (7122) 51 22 20,
51 20 02, 30 99 00, 30 99 01

FIN WELD AZIA

және оларды дұрыс орналастырылған кезде ғана дәнекерлеуге мүмкіндік береді. Екінші электрлік екі сатылы педальды постты косу үшін алдын-ала орнату. 70284. Екінші педальды қосу уақыттың екі түрлі параметрін-токты еске түсіруге мүмкіндік береді. Бұл функция бірдей өнімде дәнекерлеудің әртүрлі түрлерін орындау қажет болған кезде пайдалы. TE101 НЕГІЗГІ ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМАЛАРЫ Дәнекерлеу тогын реттеуге арналған фазалық басқарылатын синхронды тиристор жетегі. Кіріктірілген амперметр (RMS мәні), 2 таңдалған диапазон (18-56 кА). 99 дәнекерлеу бағдарламасын сақтау. 31 бағдарламаны немесе паритетті басқаратын 15 бағдарламаны сыртқы таңдауға арналған кірістер. Жартылай кезеңдердегі дәнекерлеу уақытын реттеу. Алдын ала дәнекерлеу, иілу және импульс функциялары. Дәнекерлеу тогын бақылау шектері. Күй қатесінің сигналын шығару және дәнекерлеушінің жұмысын тоқтату функциясы. Жалғыз және қайталанатын жұмыс режимі. Дәнекерлеу / жоқ дәнекерлеу функциясы. Тотыққан табақтар мен өзектерді дәнекерлеуді жеңілдету үшін дәнекерлеу тогын өтеу функциясы. Әр түрлі дәнекерлеу бағдарламаларын қолдана отырып, екі тәуелсіз қосқышты қосу мүмкіндігі. Қол жетегі бар дәнекерлеушілер үшін автоматты түрде өшіру. Бірінші фазалық ығысудың кідірісін реттеу. Бұл машинаның ағымдағы желісінің ең жақсы тепе-теңдігіне мүмкіндік береді. Cos φ реттеу, ағымдағы реттеу сызықтығын оңтайландыруға мүмкіндік береді. Автоматтандыру қосымшалары үшін цикл соңында шығу. Термостатикалық қорғаныс кірісі. 50/60 Гц желі жиілігіне өздігінен баптау. Соленоидты клапанды басқару 24 в пост. Ток 7,2 Вт макс.қысқа тұйықталудан қорғаумен. Қосымша оқшауланған RS интерфейсі 232. Өндірістік деректерді жазу үшін принтерге немесе жеке компьютерге қосылуға рұқсат етіңіз.

Согласно статьи 27 пункта 1-2 Закона о ГЗ, рассмотрение заявок на участие в конкурсе осуществляется конкурсной комиссией в целях определения потенциальных поставщиков, которые соответствуют квалификационным требованиям и требованиям конкурсной документации, а также организатор государственных закупок вправе образовать экспертную комиссию либо определить эксперта для подготовки экспертного заключения в отношении соответствия товаров, работ, услуг, предлагаемых потенциальными поставщиками, технической спецификации, являющейся неотъемлемой частью конкурсной документации.

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 требования конкурсной документации Заказчика.

Исходя из вышеперечисленной информации, протокол допуска должен быть пересмотрен, и потенциальные поставщики ТОО "GROUP 2", ТОО "Neo Line" должны быть отклонены и не допущены к участию. В соответствии со ст. 47 Закона о ГЗ ТОО "Fin Weld Azia" вынуждены обжаловать решение итогов, и просит Вас, отменить данный конкурс.

Надеемся на Ваше объективное и всестороннее рассмотрение жалобы и принятие справедливого решения.

Директор **Жильцов И.И.**

ТОО «Fin Weld Azia»

www.welding.kz

ЖШС «Fin Weld Azia»
Қазақстан, 060006, Атырау қ,
мкр. Ардагер, 2-ші өткел, 34-ші үй
Тел./факс:. +7 (7122) 51 22 20,
51 20 02, 30 99 00, 30 99 01

ТОО «Fin Weld Azia»
Казахстан, 060006, г.Атырау,
мкр.Ардагер, пр. № 2, д. № 34
Тел./факс:. +7 (7122) 51 22 20,
51 20 02, 30 99 00, 30 99 01

«Fin Weld Azia» LLP
Kazakhstan, 060006, Atyrau City,
Ardager Micr., passage 2, bld. No.34
Tel./fax:. +7 (7122) 51 22 20,
51 20 02, 30 99 00, 30 99 01