FIN WELD AZIA

Исх. № 2021-356 от 11 октября 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", расположенное по адресу: Республика Казахстан, Талдыкорган, Тауелсиздик 38, была организована закупка № 6293788-1 Приобретение оборудования по специальности "Сварочное дело" в рамках проекта "Жас Маман" сварочное оборудования согласно технической спецификации. 05.10.2021 года был опубликован Протокол итогов № 5773184, в котором были допущены нарушения законодательства и процедуры согласно: «Правил осуществления государственных закупок».

По лоту:
№ 39942925-ОК2 "Кабинет учебный"

опеределен победитель **ТОО "N T C"**. 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 потенциальным поставщиком ТОО "N T C" было предложено ряд оборудований классом ниже, но техническая спецификация была скопирована с технической спецификации заказчика. Сравнительная техническая характеристика прилагается:

2. Аппарат сварочный инверторный для аргонодуговой сварки(комплект)

Требования технической спецификации заказчика	Техническая спецификация потенциального поставщика	Фактически/Несоответствия
Аппарат сварочный инверторный для аргонодуговой сварки (комплект)	Производитель: ShanghaiHI-ZONEWeldingEquipmentManufactureCo.,Ltd.; Модель: FlamaTIG 250 AC/DCPULSEPFC(LCD); Страна: Китай; Адрес: A-2ndFloor,No.99-3,ShenmeiRoad,Zhoupu,Pudong,Shanghai201318; Год выпуска: 2021; Срок гарантии: 36 месяцев flama.cn	http://www.flama.cn/en/tig-200-ac-dc-pulse-pfc-lcd/
Панель управления должна быть оборудована 7-дюймовым ЖК-дисплеем и иметь 2 мембранные кнопки и радиальный переключатель с кнопкой.	Панель управления должна быть оборудована 7-дюймовым ЖК-дисплеем и иметь 2 мембранные кнопки и радиальный переключатель с кнопкой.	7 мембранных кнопок, радиальный переключатель без кнопки

Панель включает технологию ассистента, которая рекомендует и устанавливает оптимальные параметры –сварки в зависимости от типа и толщины металла, типа сварного соединения, положения в пространстве	Панель включает технологию ассистента, которая рекомендует и устанавливает оптимальные параметры –сварки в зависимости от типа и толщины металла, типа сварного соединения, положения в пространстве	Отсутствует
функция переключения полярности тока	функция переключения полярности тока	Отсутствует
Импульсный и двухимпульсный режим	Импульсный и двухимпульсный режим	Двухимпульсный режим отсутствует
Синусоидальная/прямоугольная/комбинированная форма волны переменного тока	Синусоидальная/прямоугольная/комбинированная форма волны переменного тока	Отсутствует
Возможность подключения оборудования к облачной службе	Возможность подключения оборудования к облачной службе	Отсутствует
ФункцияНепрерывных/точечных/микро швов	ФункцияНепрерывных/точечных/микро швов	Функция микрошвов отсутствует
Хранение расходных деталей горелки в рукоятке источника	Хранение расходных деталей горелки в рукоятке источника	Отсутствует
Корпус из ударопрочного пластика.	Корпус из ударопрочного пластика.	Корпус металлический, из пластика только лицевая панель аппарата
Напряжение холостого хода (среднее) 50В	Напряжение холостого хода (среднее) 50В	82 В
Габаритные размеры не более 545x207x445 мм	Габаритные размеры не более 545x207x445 мм	485x240x445 мм
Масса (без дополнительного оборудования) не более 19,2кг	Масса (без дополнительного оборудования) не более 19,2кг	23 кг
Аргонодуговая горелка 4метра, газовое охлаждение, подключение ток/газ –R1/4	Аргонодуговая горелка 4метра, газовое охлаждение, подключение ток/газ –R1/4	Подключение Ток – разъем тип ОКС

5.Стол сварщика Стол сварщика с защитным экраном

Требования техническая спецификации заказчика	Техническая спецификация потенциального поставщика	Фактически/Несоответствия
5.Стол сварщика Стол сварщика с защитным экраном	Производитель: БалтСтрим; Модель: ССВ-4-2 ДЭ; Страна: Россия; Адрес: Санкт-Петербург, ул.ЖакаДюкло д.20; Год выпуска: 2021; Срок гарантии: 24 месяца	http://www.btsm-weld.ru/stol_svarschika_nepovorotnii/ssv-4.html
Габариты, мм1100x790x1465	Габариты, мм1100x790x1465	1250x820x850мм
Размер рабочей поверхности, мм 800x700	Размер рабочей поверхности, мм 800x700	1000x700 мм
Масса, кг 210	Масса, кг 210	220 кг

FIN WELD AZIA

9. Аппарат сварочный –полуавтомат Сварочный полуавтомат на шасси 250 А

Требования техспецификации заказчика	Техспецификацияпотенциальнго поставщика	Фактически/Несоответствия
9. Аппарат сварочный –полуавтомат Сварочныйполуавтоматнашасси 250 А	Производитель: Shanghai HI-ZONE Welding Equipment Manufacture Co.,Ltd.; Модель: Flama TIG 320 AC/DC PULSE; Страна: Китай; Адрес: A-2nd Floor,No.99-3,Shenmei Road,Zhoupu,Pudong,Shanghai 201318; Год выпуска: 2021; Срок гарантии: 36 месяцев flama.cn	Отсутствует функция полуавтоматической сварки
Ручная и автоматическая настройка напряжения и скорости подачи проволоки	Ручная и автоматическая настройка напряжения и скорости подачи проволоки	отсутствует
Выбор типа газа	Выбор типа газа	отсутствует
функция термической обработки, контроль толщины пластины, выбор типа и диаметраприсадочного металла, выбор типа защитного газа	функция термической обработки, контроль толщины пластины, выбор типа и диаметраприсадочного металла, выбор типа защитного газа	отсутствует
двухколесное шасси с подошвой на уровне пола длякрепления баллона встроено в сварочный аппарат, ремни для крепления баллона к аппарату. Возможность регулированиядинамики дуги в диапазоне -/+9. Четырехроликовый полноприводный механизм подачи проволоки, вертикальный разъемподключения сварочной горелки, наклонный шпиндель для катушки с проволокой, система освещения механизма подачи проволоки. Пылевой фильтр.	двухколесное шасси с подошвой на уровне пола длякрепления баллона встроено в сварочный аппарат, ремни для крепления баллона к аппарату. Возможность регулированиядинамики дуги в диапазоне -/+9. Четырехроликовый полноприводный механизм подачи проволоки, вертикальный разъемподключения сварочной горелки, наклонный шпиндель для катушки с проволокой, система освещения механизма подачи проволоки. Пылевой фильтр.	отсутствует
Скорость подачи проволоки 1,0-18,0м/мин. Диапазон регулировки напряжения 8,0-31,0В.	Скорость подачи проволоки 1,0-18,0м/мин. Диапазон регулировки напряжения 8,0-31,0В.	Возможность регулировки отсутствует

11. Аппарат сварочный(выпрямитель инверторный)

Требования технической спецификации заказчика	Техническая спецификация потенциального поставщика	Фактически/Несоответствия
11. Аппарат сварочный(выпрямитель инверторный)	Производитель: ShanghaiHI-ZONEWeldingEquipmentManufactureCo.,Ltd.; Модель: FlamaTIG 320 AC/DCPULSE; Страна:	

FIN WELD AZIA

	Китай; Адрес: A-2ndFloor,No.99-3,ShenmeiRoad,Zhoupu,Pudong,Shanghai 201318; Год выпуска: 2021; Срок гарантии: 36 месяцев flama.cn	
Габаритные размеры, ДхШхВ не более 400 × 180 × 340 mm	Габаритные размеры, ДхШхВ не более 400 × 180 × 340 mm	550x240x445 мм
Масса (без дополнительного оборудования) не более 9.2 kg	Масса (без дополнительного оборудования) не более 9.2 kg	25,5 кг

Отсутствует в списке Тележка – потенциальный поставщик не указал наименование, модель, адрес завода изготовителя товара.

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.

На основании вышеизложенного, ТОО «Fin Weld Azia» в соответствии со ст. 47 Закона о ГЗ вынужден обжаловать решение итогов.

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

Директор **Жильцов И.И.**

ТОО «Fin Weld Azia»

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

www.welding.kz