ТОО «НИК-АВТОМАТИКА»

Казахстан, г. Астана, ул. Динмухаммед Конаев, д. 10, тел.: +7 (778) 260 24 00, e-mail: nik.avtomatika@gmail.com

г. Астана «19» ноября 2025 г.

Организатору конкурса
Государственное учреждение
«Управление государственных
закупок Павлодарской области»

Конкурс № 15648858-2
Рентгено-телевизионное оборудование (интроскоп) для КГУ «Специализированная детско-юношеская школа олимпийского резерва №2» управления физической культуры и спорта Павлодарской области, акимата Павлодарской области

Жалоба

В соответствии с подпунктом 2 пункта 212 Правил осуществления Государственных закупок:

Потенциальный поставщик не допускается к участию в конкурсе (не признается участником конкурса), если: 2) если его заявка на участие в конкурсе определена не соответствующей требованиям конкурсной документации по следующим основаниям:

- представление потенциальным поставщиком технической спецификации, не соответствующей требованиям конкурсной документации, а равно непредставление документов, требуемых технической спецификацией;

В представленной потенциальным Поставщиком ИП “Федяева Наталья Валерьевна” технической спецификации выявлено существенное несоответствие по параметру установленным Заказчиком в технической спецификации: **обнаружение медной проволоки диаметром 0,1 мм (40 AWG)**. Указанные потенциальным поставщиком ИП “Федяева Наталья Валерьевна” величины диаметра медной проволоки не соответствуют друг другу и указывают на разные значения одного и того же параметра, диаметр медной проволоки со значением 0,1 мм соответствует значению 38 AWG (стандарт измерения диаметра проводников American Wire Gauge (AWG)), тогда как значение 40 AWG соответствует диаметру медной проволоки 0,08 мм.

TABLE 1 Standard Nominal Diameters and Cross-Sectional Areas of AWG Sizes of Solid Round Wires at 20°C

Size	Diameter		Cross-Sectional Area		Size	Diameter		Cross-Sectional Area	
AWG	mils	mm	cmils	mm²	AWG	mils	mm	cmils	mm²
4/0	460.0	11.684	211 600	107.2	29	11.3	0.287	128	0.0647
3/0	409.6	10.404	167 800	85.0	30	10.0	0.254	100	0.0507
2/0	364.8	9.26	133 100	67.4	31	8.9	0.226	79.2	0.0401
1/0	324.9	8.25	105 600	53.5	32	8.0	0.203	64.0	0.0324
1	289.3	7.35	83 690	42.4	33	7.1	0.180	50.4	0.0255
2	257.6	6.54	66 360	33.6	34	6.3	0.160	39.7	0.0201
3	229.4	5.82	52 620	26.7	35	5.6	0.142	31.4	0.0159
4	204.3	5.19	41 740	21.1	36	5.0	0.127	25.0	0.0127
5	181.9	4.62	33 090	16.8	37	4.5	0.114	20.2	0.0103
6	162.0	4.11	26 240	13.3	38	4.0	0.102	16.0	0.00811
7	144.3	3.67	20 820	10.6	39	3.5	0.0890	12.2	0.00621
8	128.5	3.26	16 510	8.37	40	3.1	0.0787	9.61	0.00487
9	114.4	2.91	13 090	6.63	41	2.8	0.0711	7.84	0.00397
10	101.9	2.59	10 380	5.26	42	2.5	0.0635	6.25	0.00317
11	90.7	2.30	8 230	4.17	43	2.2	0.0559	4.84	0.00245
12	80.8	2.05	6 530	3.31	44	2.0	0.0508	4.00	0.00203
13	72.0	1.83	5 180	2.63	45	1.76	0.0447	3.10	0.00157
14	64.1	1.63	4 110	2.08	46	1.57	0.0399	2.46	0.00125
15	57.1	1.45	3 260	1.65	47	1.40	0.0356	1.96	0.000993
16	50.8	1.29	2 580	1.31	48	1.24	0.0315	1.54	0.000779
17	45.3	1.15	2 050	1.04	49	1.11	0.0282	1.23	0.000624
18	40.3	1.02	1 620	0.823	50	0.99	0.0252	0.980	0.000497
19	35.9	0.904	1 290	0.653	51	0.88	0.0224	0.774	0.000392
20	32.0	0.813	1 020	0.519	52	0.78	0.0198	0.608	0.000308
21	28.5	0.724	812	0.412	53	0.70	0.0178	0.490	0.000248
22	25.3	0.643	640	0.324	54	0.62	0.0158	0.384	0.000195
23	22.6	0.574	511	0.259	55	0.55	0.0140	0.302	0.000153
24	20.1	0.511	404	0.205	56	0.49	0.0125	0.240	0.000122
25	17.9	0.455	320	0.162					
26	15.9	0.404	253	0.128					
27	14.2	0.361	202	0.102					
28	12.6	0.320	159	0.0804					

источник 1: https://www.altanatubes.com.br/Blog/AWG/ASTM-B258.pdf?srsltid=AfmBOorsNpVfjmofkyxIiQen-ysBJXgjC2mjYdzwA9AV5hZeZwtfQEsu

kvt-pro.ru/tablitsa-perevoda-sechenij-kabelja-iz-standarta-awg-v-sistemu-si/

Главная » Статьи » Кабельные наконечники и гильзы » Таблица перевода сечений кабеля из стандарта AWG в систему СИ

Таблица перевода сечений кабеля из стандарта AWG в систему СИ

В последнее время широкое распространение получили импортные провода и инструменты с маркировкой AWG. American Wire Gauge – американский калибр проводников.

Калибр провода по стандарту AWG отражает размер токонесущей жилы. Характерной особенностью стандарта AWG является то, что чем толще провод, тем меньше его калибр.

Значение AWG характеризует количество этапов обработки проволоки. В процессе изготовления медный провод последовательно протягивается через калибровочные отверстия все меньшего и меньшего диаметра. Например, кабель 24 AWG тоньше в диаметре и меньшего сечения, чем кабель, маркированный 15 AWG.

Таблица отражает перевод стандарта AWG в диаметр и площадь сечения в миллиметрах

AWG	приблизительный диаметр, мм	площадь, мм²	соответствие сечения по ГОСТ, мм²	удельное сопротивление, Ом/м
40	0,08	0,0050	—	3,44
39	0,09	0,0064	—	2,73
38	0,10	0,0078	—	2,16
37	0,11	0,0095	—	1,72
36	0,13	0,0133	—	1,36
35	0,14	0,0154	—	1,08
34	0,16	0,0201	—	0,856
33	0,18	0,0254	—	0,679

Источник 2: https://kvt-pro.ru/tablitsa-perevoda-sechenij-kabelja-iz-standarta-awg-v-sistemu-si/

Таким образом, потенциальный поставщик ИП “Федяева Наталья Валерьевна” указал в технической спецификации в составе конкурсной заявки разные, не точные и несоответствующие значения диаметра медной проволоки, что делает данный параметр неточным и неидентифицируемым, а также невозможным определение соответствия параметра диаметра медной проволоки требованиям технической спецификации Заказчика, что также противоречит приложению 17 к конкурсной

документации где должны указываться точные характеристики. Характеристика чувствительности к обнаружению медной проволоки является ключевым качественным показателем рентген-телевизионных установок и у всех производителей указывается точное значение диаметра медной проволоки, без допуска погрешностей, поскольку напрямую отражает фактические эксплуатационные возможности оборудования. Указанные потенциальным поставщиком некорректные, не точные, не соответствующие параметры диаметра медной проволоки нарушают требования технической спецификации о предоставлении в технической спецификации точных параметров Товара.

Учитывая вышеизложенное заявка потенциального поставщика ИП “Федяева Наталья Валерьевна” допущена к участию в конкурсе неправомерно. Просим осуществить пересмотр итогов государственной закупки 15648858-2 Рентгено-телевизионное оборудование (интроскоп) для КГУ «Специализированная детско-юношеская школа олимпийского резерва №2» управления физической культуры и спорта Павлодарской области, акимата Павлодарской области.

Признать несоответствующей заявку ИП “Федяева Наталья Валерьевна” по всем лотам вышеуказанного конкурса.

Приложение:

1. Стандарт ASTM-B258.

Директор _____ **Аипова М. А.**

подпись Ф.И.О.

НИК-АВТОМАТИКА