# 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 № 15648593-2
Рентгено-телевизионное оборудование (интроскоп) для КГУ «Детско-юношеская спортивная школа №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:

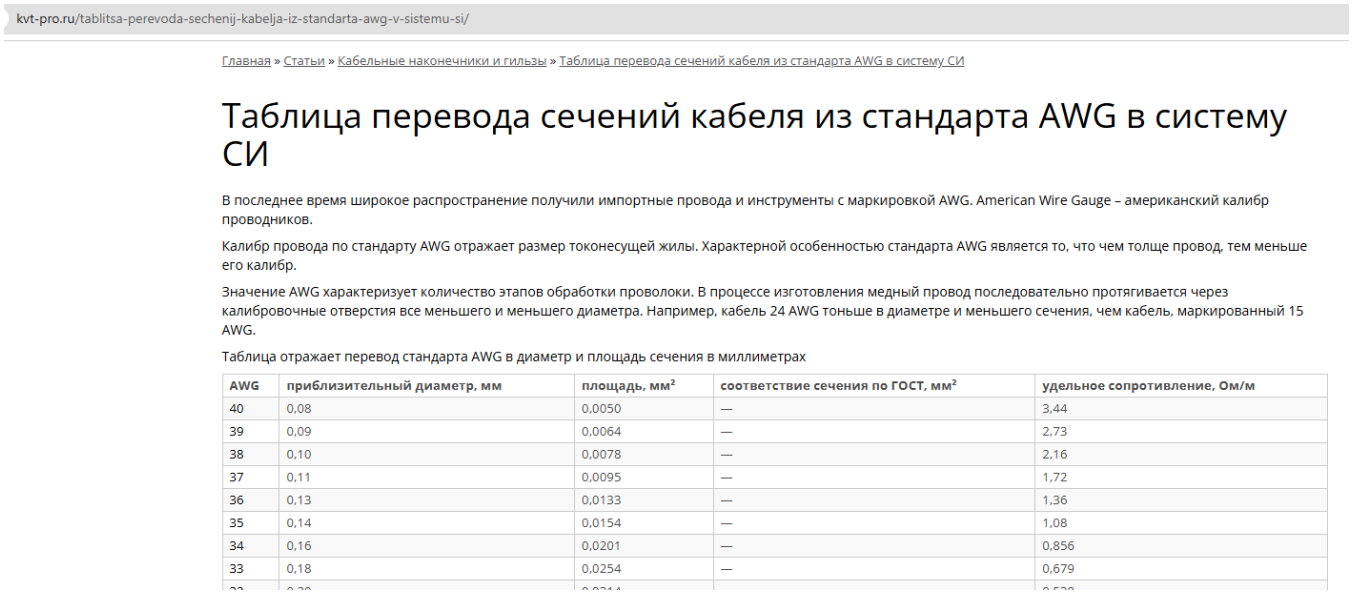
- представление потенциальным поставщиком технической спецификации, не соответствующей требованиям конкурсной документации, а равно непредставление документов, требуемых технической спецификацией;

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** подпись **Аипова М. А.** Ф.И.О.