

# 竞价公告文件

各报价单位：

因 POWERCHINA-0114001-240319 中国电建水电十四局机电安装公司昆明水工厂泰安二期抽水蓄能电站机电安装项目门式起重机配件采购项目需要，我单位拟采用竞价采购（公开询比价）采购方式进行下列货物的批量采购，请按以下要求于 2024年11月25日16时30分前将报价文件提交至中国电建集中采购平台。

## 一、拟采购货物一览表

序号	货物名称	规格型号、主要技术参数及标准配置	单位	数量	备注
1	门式起重机配件	起重量：8t，轨距：12.7m，起升高度：≥4.3m 工作级别：M3，操作方式：空遥控器操+地面操作 配滑触线（三项五线制、滑线支架、滑线指示灯）	批	1	
2	手动式夹轨器	含垫板及撞头	套	7	
合计					

## 二、采购要求

1、本次竞价采购为整体采购，**采用两轮报价方式**，竞价响应供应商报价时须写明单价及总价、产品的详细配置参数，报价包含货物制造、运输、装卸、售后服务等交付采购人使用前所有可能发生的费用，确定成交供应商不再增补任何费用。

2、交货期：2024年11月29日前提供图纸，2024年12月9日前交货完成。

3、交货地点：1、中国水利水电第十四工程局有限公司昆明水工厂（昆明市官渡区大板桥镇长水新村昆明水工厂），2、山东泰安二期抽水蓄能电站机电安装项目部。

4、付款方式：所有货物及相对应的材料材质证明书全部到完，经买方安装验收合格后，开具全额增值税专用发票（13%增值税专用发票），买方在两个月内以支票/汇款/银行转账/汇票/电建融信/建行E信通/中企云链/招行付款代理/平安银行付融通/其他供应链债务凭证等方式支付合同全额货款。本合同汇票、

供应链债务凭证到期日为：签发汇票、供应链债务凭证日后 6 个月以内。采用汇票、供应链支付产生的贴息费用由供应商承担。

#### 5、质量标准或要求：

请严格按询价文件中的规格、数量、图片及技术要求报价，所报产品须满足国家标准及询价文件中的主要技术参数及标准配置且为，如有不符项请在技术规格偏离表中详细注明；所供产品全部要求有完整合格的产品出厂证明。若未携带资料或资料不全，将不予接收。

额定起重量：	8t
轨距：	12.7m
起升高度：	不低于 4.3m
吊钩起升/下降速度：	快速≥5.0m/min，慢速≤0.8m/min
大车走速度：	20.0m/min
小车走速度：	20.0m/min
轨道型号：	轻型钢轨 30kg/m
行程：	82.0m
供电方式：	滑触线
门机整体高度：	6.5m
门机离边墙距离：	左右各 1.0m
操作方式：	地+遥

#### 1. 设计和制造标准

1.1 设计和制造标准：按中华人民共和国国家标准（包括《起重机设计规范》）及相应的全国性行业标准或者国际通用标准进行设计制造。适用标准包括但不限于以下清单所列标准：

- . GB/T3811-2008 起重机设计规范；
- . GB6067-85 起重机械安全规程；
- . GB5905-86 起重机械试验规范和程序；
- . GB/T14407-93 通用桥式和门式起重机司机室技术条件；
- . GB/T 10183-88 桥式和门式起重机制造及轨道安装公差；
- . GBT12467-90 焊接质量保证一般原则；
- . GB985-80 气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本形式与尺寸；
- . GB986-80 埋弧焊焊缝坡口的基本形式与尺寸；
- . JB/JQ4000. 3-86 焊接通用技术条件；

. GB3323-87 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级；  
. JB/T4730-94 压力容器无损检测；  
. GB9286-88 色漆和清漆漆膜的划格试验；  
. GB8923.1\_2011 GB8923.2 GB8923.3 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级；

. IEC (International Electrotechnical Committee)

国际电工技术委员会的有关标准；

. DIN15020 德国工业标准

. JIS 日本工业标准

. ISO (International Standards Organization)

国际标准化组织的有关标准；

. GB50150-91 电气装置安装工程 电气设备交接试验标准；

. GB50169-92 电气装置安装工程 接地装置施工及验收规范；

. GB50054-95 低压配电设计规范；

. GB50052-95 供配电系统设计规范；

. GB50055-93 通用用电设备配电设计规范；

. GB50254-259-96 电气装置安装工程施工及验收规范；

. JB4315 起重机电控设备标准；

. GB4064-83 电气设备安全设计导则；

. GB4942.1-85 电机外壳防护分级；

. GB6995.1-86 电线电缆识别标志 第1部分：一般规定；

. GB4208-84 外壳防护等级的分类；

. GB12602-90 起重机械超载保护装置安全技术规范。

2002-296号 起重机械机械监督检验规程

TSGQ7015-2008 起重机械机械定期检验规则；

TSGQ0002-2008 起重机械安全技术监察规则；

TSGQ7016-2008 起重机械机械安装改造重大维修监督检验规则；

以上标准和规范如果出现对于同一对象有两个或两个以上规定的，执行最高级别的规定。如果被新标准和规范替代，执行新的标准和规范。保证设计是最新

的，符合目前国家相关标准及制造规范。

## 2. 起重机技术性能

2.1 起重机钢结构设计合理、结构优化、符合规范和标准，满足强度、刚度和稳定性的要求，设计中应充分考虑现场的工作环境；钢结构的设计必须考虑到制造、检查、运输、安装和维护等方便与可能性。在满足需求和有关现行规范标准条件下，通过优化设计，最大限度地降低钢结构的重量。

2.2 起重机的钢结构主要由主梁、端横梁等组成；主梁为方型箱形结构，端横梁为单箱形结构；主梁与端横梁为高强度螺栓连接。

2.3 主梁由钢板焊接成型，钢板材料必须符合国家的相应规范，刚度满足国家标准要求，主要钢结构材料应具有良好的焊接工艺性，主要钢结构材料采用不低于 Q245-B 或 16Mn，使用的材料具有材质报告及相应的合格证书。钢结构的制造、焊接、检验应按相应标准进行。有关的工艺及检测项目应在设计审查时，提交用户认可。重要受力对接焊按规定进行外观检查 and 无损探伤，主要结构件的焊工应有相应的等级证书。主要焊缝必须进行射线无损探伤，并出具探伤报告。

2.4 主梁在设计制造时应考虑上拱，上拱的最大拱度应控制在跨中  $L/1000$  范围内（ $L$  为起重机跨度），应合理确定主梁组装时的初始上拱度以及桥式起重机安装完成以后计入自重的上拱度，要符合 GB/T14406-2011 相关规范标准。

2.5 所有钢板在喷漆前必须经过表面预处理，要求抛丸 Sa2.5 预处理方式。

2.6 主梁与端梁采用高强螺栓连接，强度高，确保整机精度和运行平稳。

2.7 外观颜色为：橘黄色。

2.8 在发运途中，金属表面要有保护措施，确保设备外观不受损坏。

2.9 起重机顶与厂房顶最低点的安全距离按国家相关标准执行。

## 3. 机械部分技术要求

3.1 所有起重机的机械系统主要由自行式电动葫芦及大车等主要机械机构组成，起重机的机械系统所用的零部件，如齿轮箱、制动器、卷筒、轮、滑轮、吊钩、轴承等都必须按起重机规范和相应标准设计制造。

3.2 所有起重机必须采用先进的紧凑式设计方案，自重小、高度低，配置合理，传动效率高，降低能耗，模块化制造工艺，免维护率高，易损件少。

3.3 按机构设置润滑系统，其大小车车轮润滑点引出，位置应便利安全操作。

### 3.4 小车及起升机构:

3.4.1 所有起重机均设起升最高限位、下降最低限位控制, 并保证控制的有效保证。

3.4.2 小车的行走机构都有安全止挡装置、缓冲器装置;

3.4.3 小车轮材料采用锻钢, 安装形式采用镗孔直接装车轮结构; 起升机构采用四点可调旋转限位, 具备减速限位、缺相保护限位等功能, 运行机构采用十字拨杆限位开关, 所有限位开关应有良好密封、防尘;

3.4.4 所有起升减速箱选用硬齿面结构, 密封良好, 不允许有渗漏油现象;

3.4.5 起升机构钢丝绳应采用符合国际和中国现行有关标准的产品, 所有钢丝绳采用钢丝绳, 品牌贵州巨龙或同等质量, 涂防锈油, 重级制, 高强度, 破断力不小于  $2160\text{N}/\text{mm}^2$ , 安全系数不小于 5。

3.4.6 导绳器材质为球墨铸铁, 对钢丝绳磨损小, 强度高, 韧性好;

3.4.7 所有轴承选用国内知名产品

3.4.8 起重机吊钩可以 360 度旋转, 也可固定一点不动, 有防止滑脱功能的安全扣;

### 4.5 大车及运行机构

4.5.1 大车包括端梁和运行机构, 采用同一产品大车形式驱动装置机构, 硬齿面, 静音设计, 密封良好, 不允许有漏油现象。并与主梁联接, 端梁采用端横梁与车轮组整体结构, 采用一次性定位钻、镗孔加工方式, 确保形位公差及轴孔尺寸精度, 保证运行平稳, 不啃轨, 噪音小, 端梁端部需加装导向机构, 以减轻或纠正啃轨现象。

4.5.2 大车行走机构两端设有缓冲器, 轨道的终端均有止挡装置, 止挡装置不可以安装在行车轨道上。

4.5.3 大车轮材料采用锻钢, 安装形式采用镗孔直接装车轮结构; 所有走轮应保证能同时着地, 确保大车行走时所有走轮都能均匀承载, 避免“三条腿”现象。

### 5. 电气部分技术要求

5.1 起重机电气系统的设计和制造要把安全运行放在重要的位置上, 所有电气设备都要有必要的防护措施, 防止发生意外的触电事故和碰撞事故。在所有的操作系统上都应设有应急停止专用的蘑菇头紧急停车开关。

5.2 起重机工作时，对电网的干扰不应超过供电部门的规定，其它设备不受影响。

5.3 起重机所采用的电气元器件和部件要充分保证系统的可靠性、稳定性、耐用性。电气元器件和部件要保证其产品的连续性，能长期保证备件的和可在当地方便地购买；

#### 6. 安全防护技术要求

6.1 卖方应对设备的安全性负责，不管买方是否注意到整体和局部的安全性问题，都不应排除卖方的责任。

6.2 起重机必须具备载荷的测量、显示、报警、超限保护、以及超载次数累计、显示等功能，起升需加装机械防冲顶装置（即起升极限限位开关），以便提高起重机自身保护和监控，减少不合理操作对起重机带来的损害。大小车及主提升工作时应具有声光报警功能，行走与提升的声光报警可区分。其它安全规范规定或相关标准规定的所有保护措施。

6.3 超负荷限制器的综合误差小于 $\pm 8\%$ 。

6.4 当载荷达到额定起重量的 90%，应能发出提示性报警信号；超负荷限制器在大于 100%额定载荷自动停车。在超负荷时，过载保护动作，吊钩只能向减小负荷的方向动作，不能向增加负荷的方向动作。吊钩可以 360 度旋转，有防脱钩安全扣。

6.5 超负荷限制器可按照控制系统的控制要求输出控制信号。

6.6 起重机要尽量采用各种阻燃材料从本质上来预防火灾的发生。

6.7 所有可能带电的部位，应进行绝缘处理或者用栅栏围或者把它安装在可以防止危险发生的地方。

6.8 起重机电气系统所使用的电线和电缆为各种铜芯电线和电缆，必须具有耐高温、防火、机械强度高、安全可靠特性。

6.9 设备的噪音和振动应符合国家相关标准。

6.10 在由于外部原因停电时，运行的大、小车能平滑停车。

#### 7. 起重机的涂装技术要求

7.1 起重机涂装漆膜的厚度要求不小于  $120\ \mu\text{m}$ 。要求采用底漆后再涂防锈漆最后涂光亮漆的工艺。

7.2 起重机涂料要选用知名品牌产品。

7.3 本起重机所有的钢结构、机械设备及零部件都要作防腐处理。制造钢结构的板材和型材要经过抛丸预处理，管材除镀锌外，要经过化学方法或机械手工除锈。

7.4 经抛丸除锈处理的，钢材表面达到 GB8923-88 或相应标准（SIS）的 Sa 2.5 级。

8. 技术资料一般性要求

8.1 资料内容

8.1.1. 总装配图，要求该装配图具有三面视图，具备下述尺寸

- 起重机的外形极限尺寸（包括吊具外形尺寸）。
- 周围建筑的最小界限尺寸。
- 大车缓冲器的位置尺寸。
- 滑触线的位置尺寸。
- 钢轨的安装位置、尺寸及相关图纸。
- 吊钩的上、下、左、右的极限位置尺寸。

6、质保期：安装调试验收合格之日起 12 个月。7、响应人的资质要求：

（1）投标人为生产厂家的，必须是依照中华人民共和国法律设立并在中华人民共和国境内登记注册的独立法人。

（2）投标人为代理商的，必须是依照中华人民共和国法律设立并在中华人民共和国境内登记注册的独立法人，其代理的生产厂商须满足上条的要求。

（3）业绩：

投标人应具有类似供货业绩、设计、制造及安装资质。

（4）商业信誉：

具有良好的商业信誉，响应人没有处于被责令停业、财产被接管、冻结、破产状态，无采取非法手段谋取不正当利益的违法、违纪不良记录；近三年内参加招标投标活动中，响应人无不良记录。

（5）询价人不接受联营体或联合体的投标；投标人不能作为其他投标人的分包人同时参加投标；法定代表人为同一个人的两个及两个以上法人，母公司、全资子公司及其控股公司，都不得同时参加投标。

(6) 财务状况：

资产负债结构合理，具备一定的盈利能力；企业的现金流量正常，资金周转不存在困难。

8、响应文件至少须提交投标人投标文件封面、报价表（第一轮报价表/第二轮报价表）、供货业绩表及对应合同、商务偏离表及技术偏离表（不能为空，需填写清楚有无偏离，响应与否），响应文件份数正本一份、副本 0 份。

9、成交确定原则：质量和服务相等且报价最优。

### 三、联系方式

采购人：中国水利水电第十四工程局有限公司机电安装公司

地 址：云南省昆明市官渡区凉亭中路水电十四局科研大厦 B 幢 16—17 层

邮 编：650200

联系人：寸奋来

电 话：13769140564

电子邮箱：1260976784@qq.com

使用人：中国水利水电第十四工程局有限公司昆明水工厂

地 址：云南省官渡区大板桥镇长水新村昆明水工厂

电 话：18314374964

### 四、监督机构

监督机构：中国水利水电第十四工程局有限公司机电安装公司纪委办公室

监督电话：0871-63603424

中国水利水电第十四工程局有限公司机电安装公司

（电子签章）

2024-11-22