

# 竞价采购公告

因 [POWERCHINA-0104-241302] 中国电建水电四局机械装备公司酒泉分公司机械设备配件采购需要，我司拟采用竞价采购（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 9 月 20 日（星期五）上午 10:00 前将报价文件提交至平台。

## 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  | 滚轮架配件  | 详见采购清单           | 台套 | 9  |    |
| 2  | 焊接支架配件 | 详见采购清单           | 台套 | 5  |    |

## 二、采购要求

1、本次询比价为整体采购，采用多轮报价方式，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：下订单后，35 天内完成供货。

3、交货地点：甘肃省酒泉市高新技术工业园区（西园）。

4、质量标准或要求：

4.1 供方保证所供全部设备是全新的、未使用过的，并完全符合国家技术标准；符合采购文件和合同规定、报价单承诺的质量、规格、品种和性能以及国家环保的要求；保证设备能满足使用要求。

4.2 设备的设计应符合安全可靠、有效运行和易于维护的要求，应充分考虑合同设备在运行时对设备和人员的安全。供方应保证按合同所提供的设备不存在由于设计、材料或工艺等方面的缺陷。

4.3 质保期内，供方对所提供的全部设备因制造、安装技术和配件、材料的缺陷而引起的任何质量问题和故障负责，免费负责修理或更换有缺陷的零部件和总成件，同时相应延长所更换总成件的质保期。无论何时若买方发现合同设备所用原材料、部件、设备是旧的或翻新的或存放二年以上的，供方应无条件给予更换并且向买方补偿这部分部件费用的 200%，并承担由此造成的工期损失及费用

损失。

4.4 如果由于供方的责任而使合同设备有缺陷，则供方应无条件修理或更换有缺陷的设备。

4.5 设备具体要求参考采购文件，主要性能及技术参数以合同技术协议为准。

5、质保期：12 个月

6、响应人的资质要求：

6.1. 响应人必须满足的条件：

(1) 响应人必须是经国家工商、税务登记注册，并符合采购项目生产经营范围，能独立承担民事责任、具有独立法人资格的企业。

(2) 响应人有完善的产品质量认证体系、环境认证体系（若有）、职业健康安全认证体系（若有）。

(3) 响应人应具有焊接支架、滚轮架供货业绩，应具有供应的专业人员及组织货源的能力、经验和运输保障能力。

(4) 响应人具有良好的银行资信和商业信誉，近三年没有处于被责令停业，财产被接管、冻结、破产状态。

6.2. 响应人系代理商的，必须具有生产厂家出具的有效授权书。

(1) 响应人的产品须满足该项目所在地的气候条件。

(2) 响应人能完全满足采购文件提出的各项要求，提供技术性能优良、产品质量上乘可靠、价格合理、交货准时、服务周到的产品。

7、响应文件须提交一份扫描件和一份电子版报价表。

8、成交确定原则：供货周期最短、质量和服务相等且报价最优，本次竞价进行二次报价，最终以二次报价结果作为评审依据，请各单位慎重填报。

9、付款方式：

合同签订后，卖方完成主要零部件及主材采购并开具合同总金额 20%的预付款保函，买方支付卖方配件价格的 20%备货款，卖方开具本次采购设备全额税率为 13%的增值税专用发票；配件制作完成并发货至买方收货地点，经买方确认无误后，支付 60%到货款；所有配到现场，卖方指导买方完成安装调试并验收合格后支付 15%验收款，剩余 5%为质量保证金，质保期为安装调试验收合格后 1 年，

质保期满后支付质量保证金。本次付款形式为 100%银行承兑（6 个月）（如有更优惠方式请注明）

10、因资金不足而无法按既定付款方式支付时，后续支付资金渠道：项目自筹。

11、调价机制：中标后所签署的采购合同价格锁死，中标供应商不得再以任何理由调整价格。

12、其他要求（若有）：无。

### 三、报价表及技术资料

#### 3.1 报价表

| 序号  | 货物名称       | 规格型号、主要技术参数及标准配置 | 数量 | 单位 | 单价/元 | 合计/元 | 备注                  |
|-----|------------|------------------|----|----|------|------|---------------------|
| 1   | 滚轮架配件      |                  | 9  | 台套 |      |      |                     |
| 1.1 | 行走机构       | 120T, 电机 2.2KW   | 9  | 台套 |      |      | L=1300mm            |
| 1.2 | 台车胶轮       | φ 500*φ 200*140  | 20 | 个  |      |      | 钢轮, 配聚氨酯挂胶          |
| 2   | 焊接支架配件     |                  | 5  | 台套 |      |      |                     |
| 2.1 | 纵缝焊接支架传动机构 | 行程 7 米           | 1  | 台套 |      |      | 1、悬臂式               |
| 2.2 | 环缝焊接支架传动机构 | 行程 7 米           | 4  | 台套 |      |      | 1、2 个悬臂式、<br>2 个龙门式 |
| 总计  |            |                  |    |    |      |      |                     |

1、报价有效期：\_\_\_\_\_天；

2、付款方式：\_\_\_\_\_；（如不响应竞价采购公告付款方式或有优惠条件，请明确，并提出贵司具体付款要求）

3、交货工期：\_\_\_\_\_；（如实填写）

注：如未注明付款方式和交货工期，默认符合竞价采购公告付款方式和交货工期。

#### 3.2 提供技术资料

描述内容包括但不限于：

1) 每个设备的参数、性能、构成、主要外购件品牌等相关方面进行详细描

述；

2) 供应商交货进度保障措施；

3) 产品质量承诺，出现质量问题的处理措施承诺；

4) 售后服务措施及承诺；

#### 四、联系方式

采 购 人：中国水电四局（酒泉）新能源装备有限公司

地 址：甘肃省酒泉市高新技术工业园区（西园）

邮 编：735000

联 系 人：尚瞳

电 话：18152042202

电子邮箱：1363515609@qq.com

2024年09月13日

## 附件 1：技术参数

### 120T 滚轮架行走机构技术参数

| 项目             | 技术参数  |
|----------------|---|
| 行走驱动能力（吨）      | 120   |
| 行走电机功率（kw）     | 2.2*2   |
| 台车行走速度（mm/min） | 8000  |
| 行走导轨内侧距        | 现场配焊  |
| 电机             | 皖南/南通森玛特/六安微特   |
| 行走减速机          | 凯博/慧尔德/格尔   |
| 轴承             | 哈尔滨轴承厂、瓦房店轴承厂、洛阳轴承厂   |
| 油漆             | 除锈等级达到 Sa2.5 级，干膜厚度不低于 120-150 $\mu\text{m}$ ，<br>一遍富锌底漆二遍聚氨酯面漆 |

#### 性能及技术描述：

- 1、该滚轮架行走机构由行走减速机、行走电机、行走轮、行走轴等组成；
- 2、设备运动部位有完善的润滑系统；
- 3、主动行走机构采用两个电机带动减速机转动；
- 4、两个电机由同一个变频器来控制，能够保证两只主动滚轮的线速度相等，从而保证工件在滚轮架上同步转动，同样可以保证两个行走电机行走速度同步；
- 5、焊接结构件焊后进行去应力处理，保证长期使用不变形；
- 6、电机有专门的防撞防尘防砂防护罩，但不影响保养与维护；
- 7、除锈等级达到 Sa2.5 级，干膜厚度不低于 120-150  $\mu\text{m}$ ，两遍富锌底漆一遍聚氨酯面漆。
- 8、轴承品牌：瓦轴；

### 悬臂纵缝焊接支架技术参数

| 项目                 | 技术参数                    |
|--------------------|-------------------------|
| 工件直径（mm）           | $\Phi 3000 - \Phi 6500$ |
| 操作平台承载重量(Kg)       | 1000                    |
| 操作平台垂直升降速度(mm/min) | 800                     |

|                 |  |
|-----------------|--|
| 台车移动速度 (mm/min) | 2500   |
| 操作平台、机架、爬梯      | 甲方制作, 乙方负责提供整套设备图纸并现场指导安<br>装、调试                                 |
| 防坠落装置           | 设有平台防坠落装置  |
| 电机              | 皖南/南通森玛特   |
| 结构件处理           | 退火去应力, 并进行喷砂   |
| 轴承              | 哈尔滨轴承厂、瓦房店轴承厂、洛阳轴承厂  |
| 减速机             | 凯博/慧尔德/格尔/无锡迪瑞亚  |
| 变频器             | 施耐德  |
| 电气控制元件          | 施耐德  |
| 控制方式            | 无线遥控器, 台湾禹鼎  |
| 油漆              | 除锈等级达到 Sa2.5 级, 干膜厚度不低于 120-150 $\mu\text{m}$ ,<br>两遍富锌底漆一遍聚氨酯面漆 |

### 1) 性能及技术描述

- 悬臂式纵缝焊接平台主要由移动驱动系统、机架、操作平台、升降机构、配重、爬梯、安全装置、控制系统等组成。
- 悬臂式纵缝焊接平台为单轨式台车, 地面有一条行走轨道, 另一条轨道设置在车间立柱上。
- 焊接平台在最高点设置行走警示灯防止其它移动设备或工件在运动时与之碰撞。
- 设备立柱采用框架结构, 型钢焊接而成, 其特点是刚性好、外形美观。
- 操作平台采用框架结构, 由钢板和型钢焊接而成, 保证平台大整体的强度和刚性。为了保证人身安全, 平台上表面铺防滑钢板、四周加有栏杆, 护栏高度 1.2 米。
- 布线形式: 焊接平台及焊机相关所有电缆布置拖链形式;
- 控制箱布置: 放于设备之上, 随设备移动;

### 2) 电气部分

- 控制系统不含与其它焊接设备联动配置;
- 电气控制系统包括悬臂架行走及操作平台的升降动作, 悬臂架的行走采用变

变频调速，平台采用电控垂直升降。

- 电气控制系统由电控箱、无线遥控两部分组成。
- 电控箱面板上设有：电源指示灯、急停等按钮。
- 无线遥控：平台升降、机架移动、急停按钮等。
- 使用电压：380V±5%，频率 50Hz±2%；

### 悬臂环缝焊接支架

| 项 目                  | 技术参数  |
|----------------------|---|
| 适应焊接工件直径范围(mm)       | Φ3000-φ6500mm                                     |
| 焊接操作平台承载重量(Kg)       | 1000kg  |
| 平台开孔形式               | 双工位   |
| 单节塔筒长度(mm)           | 2000-3000mm                                       |
| 焊接操作平台垂直升降速度(mm/min) | 800   |
| 支架移动速度(mm/min)       | 2500  |
| 操作平台、机架、爬梯           | 甲方制作，乙方负责提供整套设备图纸并现场指导安装、调试                       |
| 防坠落装置                | 设有平台防坠落装置   |
| 结构件处理                | 退火去应力，并进行喷砂                                       |
| 轴承                   | 哈尔滨轴承厂、瓦房店轴承厂、洛阳轴承厂                               |
| 减速机                  | 凯博/慧尔德/格尔/无锡迪瑞亚                                   |
| 变频器                  | 施耐德   |
| 电气控制元件               | 施耐德   |
| 控制方式                 | 无线遥控器, 台湾禹鼎                                       |
| 使用电源电压               | AC 380V±10%、50Hz±2%                               |
| 油漆                   | 除锈等级达到 Sa2.5 级, 干膜厚度不低于 120-150 μm, 两遍富锌底漆一遍聚氨酯面漆 |

### 龙门环缝焊接支架

| 项 目                  | 技术参数          |
|----------------------|---------------|
| 适应焊接工件直径范围(mm)       | Φ3000-φ6500mm |
| 焊接操作平台承载重量(Kg)       | 1000kg        |
| 平台开孔形式               | 双工位           |
| 单节塔筒长度(mm)           | 2000-3000mm   |
| 焊接操作平台垂直升降速度(mm/min) | 800           |
| 支架移动速度(mm/min)       | 2500          |

|            |  |
|------------|--|
| 操作平台、机架、爬梯 | 甲方制作，乙方负责提供整套设备图纸并现场指导安                              |
|            | 装、调试   |
| 防坠落装置      | 设有平台防坠落装置  |
| 结构件处理      | 退火去应力，并进行喷砂  |
| 轴承         | 哈尔滨轴承厂、瓦房店轴承厂、洛阳轴承厂                                  |
| 减速机        | 凯博/慧尔德/格尔/无锡迪瑞亚                                      |
| 变频器        | 施耐德  |
| 电气控制元件     | 施耐德  |
| 控制方式       | 无线遥控器, 台湾禹鼎  |
| 使用电源电压     | AC 380V±10%、50Hz±2%                                  |
| 油漆         | 除锈等级达到 Sa2.5 级, 干膜厚度不低于 120-150 μm,<br>两遍富锌底漆一遍聚氨酯面漆 |

### 1) 性能及技术描述:

- 焊接支架由行走梁、立柱和操作平台等构成主体、导轨部件（甲方自备）及电气控制系统等共同组成。
- 悬臂纵缝、环缝焊接支架依靠行走梁在轨道上行走，上导轨用户自备。操作平台通过升降机构沿着立柱进行升降动作，适应筒体直径变化，从而进行焊接作业。
- 该焊接平台在最高点设置行走警示灯防止其它移动设备或工件在运动时与之碰撞。
- 设备立柱采用框架结构，型钢焊接而成，其特点是刚性好、外形美观。
- 操作平台采用框架结构，由钢板和型钢焊接而成，保证平台大整体的强度和刚性。为了保证人身安全，平台上表面铺防滑钢板、四周加有栏杆，护栏高度 1.2 米。
- 布线形式：该焊接平台及焊机相关所有电缆布置拖链形式；
- 控制箱布置：放于设备之上，随设备移动；

### 电气部分

- 控制系统不含与其它焊接设备联动配置；
- 电气控制系统包括悬臂架行走及操作平台的升降动作，悬臂架的行走采用变频调速，平台采用电控垂直升降。
- 电控箱面板上设有：电源指示灯、急停等按钮。



- 无线遥控：平台升降、机架移动、急停按钮等。
- 使用电压：380V $\pm$ 5%，频率 50Hz $\pm$ 2%。