

# 询比价公告

项目编号：POWERCHINA-0114001-240304

各报价单位：

因中国电建水电十四局机电安装公司昆明水工厂怒江兰坪菜园 70MW 光伏项目型材及钢格栅采购项目需要，我单位拟采用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 10 月 11 日 11 时 30 分前将报价文件提交至集采平台。

## 一、拟采购货物一览表

序号	货物名称	规格型号	材质	单位	数量	备注
1	HW 型钢	HW250×250×9×14 L=12m	Q355B	吨	24.125	336 米
2	圆钢	Φ 20	Q235B	吨	0.148	60 米
3	槽钢	10#	Q235B	吨	0.4	40 米
4	镀锌钢格栅	65*1400*5700 G655/30/50WFG/ /YB/T4001.1-2007	Q235B	件	14	
5	镀锌钢格栅	65*1400*3050 G655/30/50WFG/ /YB/T4001.1-2007	Q235B	件	7	
6	镀锌钢格栅	65*1400*4800 G655/30/50WFG/ /YB/T4001.1-2007	Q235B	件	7	
合计						

## 二、采购要求

1、本次询比价为整体采购，询比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：3 天内除镀锌钢格栅外所有型材交货完成，镀锌钢格栅 15 天内交货完成。

3、交货地点：所有钢材送至中国水利水电第十四工程局有限公司昆明水工厂（昆明市大板桥长水新村）。

4、付款方式：所有货物及相对应的材质证明书全部到完，经买方验收合格

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：

（1）所有型材满足国标要求。钢材全部要求有完整合格的产品出厂证明，钢材必须具备质量证明书原件或加盖供材单位检验公章的有效复印件（钢厂注明“复印件无效”时等同于无质量证明书）。材料进场时必须随车携带材质证书，若未携带资料或资料不全，将不予接收。

#### （2）镀锌钢格栅技术要求

1) 成品尺寸及数量：65\*1400\*5700/14 件，65\*1400\*3050/7 件，65\*1400\*4800/7 件；

2) 执行标准：YB/T4001.1-2007；

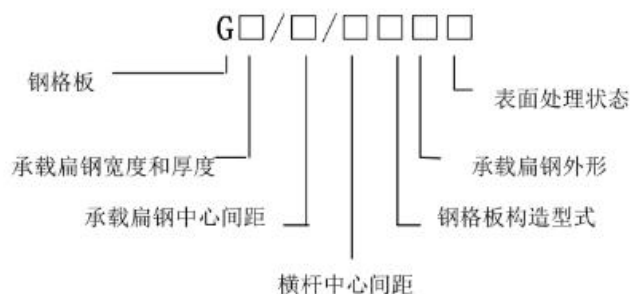
3) 钢格栅型号：G655/30/50WFG；

4) 要求净承载力 $>5\text{KN/m}^2$ ；

5) 型号解释：

## 5 型号和标记

5.1 钢格板的型号，根据承载扁钢规格、承载扁钢与横杆组合间距、钢格板结构型式、承载扁钢外形，以及表面处理状态等不同，形成多种规格，型号表示方法如下：



注：

1. 钢格板构造型式，例如：

W — 压焊钢格板(在标记中可省略)；

L — 压锁钢格板。

2. 承载扁钢中心间距，单位为毫米 (mm)。

3. 横杆中心间距，单位为毫米 (mm)。

4. 承载扁钢外形标记：

F — 扁钢(在标记中可省略)；

I — I 型钢；

S — 齿型扁钢。

4

YB/T4001.1—2007

5. 表面处理状态标记：

G — 热浸镀锌(在标记中可省略)；

P — 涂漆；

U — 表面不作处理。

## 6) 型号标记示例

### 5.2 标记示例

钢格板的承载扁钢为 I 型钢，截面尺寸为75mm×7mm×4mm，承载扁钢中心间距为30mm，横杆中心间距为50mm，构造型式为压焊钢格板，表面不处理，其标记为G757 / 30 / 50W I U。

钢格板承载扁钢的截面尺寸为30mm×2 mm，中心间距为20mm，横杆中心间距为33mm，构造型式为压锁钢格板，表面热浸镀锌处理，其标记为G302 / 20 / 33L。

## 7) 构造

## 4 产品构造

### 4.1 压焊钢格板

在承载扁钢和横杆的每个交点处，通过压力电阻焊固定的钢格板，称为压焊钢格板。压焊钢格板的横杆通常采用扭绞方钢。如图1所示：

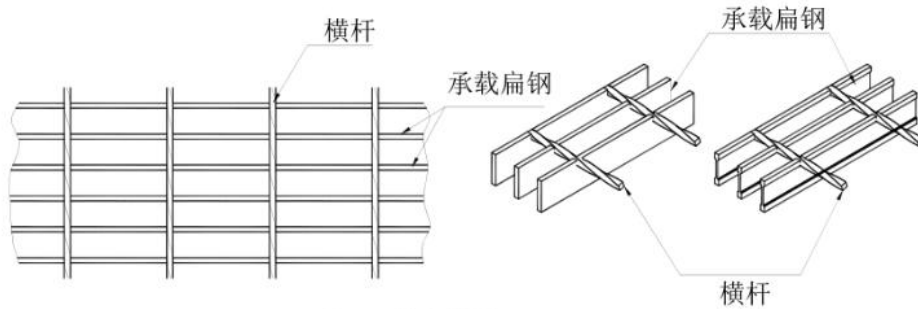


图1 压焊钢格板

## 8) 尺寸、外观及允许偏差

### 7 尺寸、外形及允许偏差

7.1 钢格板长度的允许偏差为  $\begin{matrix} +0 \\ -5 \end{matrix}$  mm，宽度的允许偏差为  $\pm 5$ mm。

7.2 任何一块钢格板的尺寸均受铺吊和搬运过程中的受力限制，可拆卸铺板的尺寸还需考虑到使用人工搬运时的重量限制。

7.3 承载扁钢的不垂直度应不大于扁钢宽度的10%，如图4所示。

7.4 横杆位置偏差：横杆表面应不超出承载扁钢表面1mm；横杆两端通常应不超过钢格板两侧端面2mm。

7.5 横杆偏斜及间距偏差：横杆边缘对钢格板中心的偏斜应不大于5mm；如图5所示。在任意1500mm长度内，两端横杆间距的允许偏差为  $\pm 6$ mm，如图5所示。

单位为毫米

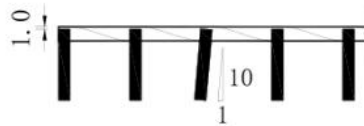


图4 承载扁钢、横杆的偏差

单位为毫米

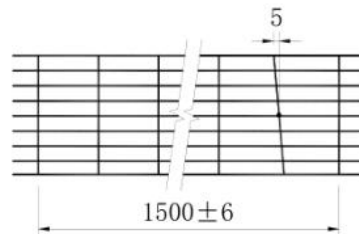


图5 横杆间距和垂直偏差

7.6 纵向弯曲：钢格板的纵向弯曲挠度应不大于长度的1 / 200，如图6所示。

7.7 横向弯曲：钢格板的横向弯曲挠度(在包边前)应小于宽度的1 / 100，如图7所示。

7.8 对角线偏差：钢格板由于尺寸公差而引起对角线的相对偏差，不应大于  $\pm 5$ mm，如图8所示。

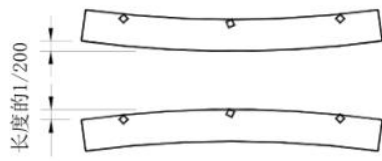


图6 纵向弯曲

向弯曲

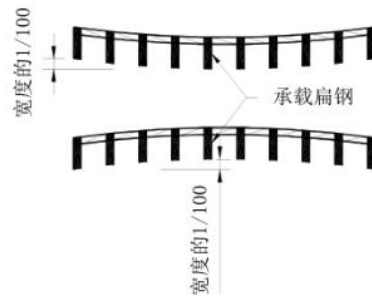


图7 横

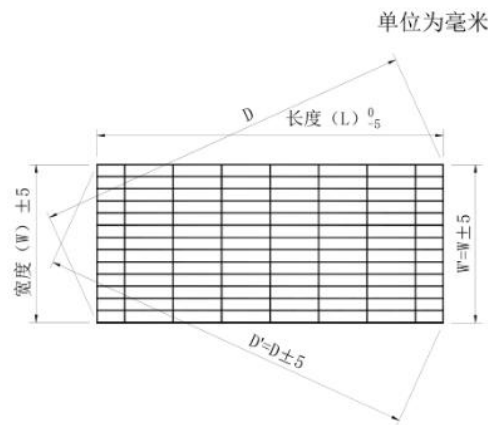


图8 钢格板对角线偏差

## 9) 热浸镀锌处理要求

### 9.3 钢格板的表面处理

#### 9.3.1 热浸镀锌

热浸镀锌一般在包边工作完成后进行。镀锌后重量及要求应符合GB/T 13912-2002的规定。

#### 9.3.2 其它防腐涂层或喷(浸)漆

钢格板的保护层除热浸镀锌外, 也可以采用其它防腐涂层或喷、刷、浸渍油漆。保护层的种类由设计部门和用户选定。

## 6.2 厚度

镀层的厚度试验应按第5章规定数量抽样,并按7.2规定的试验方法进行试验。根据热浸镀锌制件主要表面(见3.5)面积的大小,试验测得的镀层厚度应分别达到以下要求:

a) 对于主要表面(见3.5)面积大于 $2\text{ m}^2$ 的制件(即大件),样本中每个制件的所有基本测量面(见3.7)内测得的镀层平均厚度应不低于表2或表3中相应的平均镀层厚度的最小值;

b) 对于主要表面(见3.5)面积小于或等于 $2\text{ m}^2$ 的制件,在每个基本测量面(见3.7)内测得的局部镀层厚度应不小于表2或表3中局部厚度最小值,在样品的所有基本测量面(见3.7)测得的镀层平均厚度应不低于表2或表3相应平均厚度最小值。

注:热浸镀锌层防腐蚀时间的长短大致与镀层厚度成正比。在极严酷的腐蚀条件下服役和(或)要求更长的服役时间的制件,其镀层厚度要求可以高于本标准的规定要求。但是镀锌层的厚度要受基材的化学成分、制件的表面状况、制件的几何尺寸、热浸镀工艺参数等因素的限制。当需要较厚镀层时,供需双方应探讨热浸镀技术上的可能性并注明相关技术条件(参见附录C)。

表2 未经离心处理的镀层厚度最小值

制件及其厚度/mm	镀层局部厚度/ $\mu\text{m}$ min	镀层平均厚度/ $\mu\text{m}$ min
钢厚度 $\geq 6$	70	85
$3 \leq$ 钢厚度 $< 6$	55	70
$1.5 \leq$ 钢厚度 $< 3$	45	55
钢厚度 $< 1.5$	35	45
铸铁厚度 $\geq 6$	70	80
铸铁厚度 $< 6$	60	70

6、质保期:终身。

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。

(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、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:

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:云南省昆明市官渡区大板桥镇长水新村昆明水工厂

联 系 人:胡买秋

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)

2024-10-8