

询比价函

项目编号：POWERCHINA-0113006-240110

一、采购条件

中国电建市政建设集团有限公司三亚市大隆灌区（东干渠片）工程施工总承包项目经理部（以下简称“采购人”）以公开询比价方式采购三亚市大隆灌区（东干渠片）工程施工总承包项目所需闸门，采购材料计划使用该项目自筹资金用于本次采购后所签订合同的货款支付。

二、项目概况、采购范围

1. 项目概况：

公司承建的三亚市大隆灌区（东干渠片）工程施工总承包项目位于海南岛西南部，大隆灌区分为3个灌片，其中大隆西干渠至宁远河北干渠联通管、宁远河北干2#支渠、宁远河北干2-1#支渠和南滨农场支管位于三亚市崖州区，力村引水管位于天涯区。主要两条水源河流宁远河、望楼河均为由东北流向西南入海。本工程包括大隆西至宁远河北干渠联通管道工程，宁远河北2-1#支渠重建工程，宁远河北2#支渠清淤工程，南滨农场支渠修建工程，力村支管修建工程五部分。合同金额82059809.39元，合同工期365日历天。该项目为施工总承包项目。

2. 采购范围：闸门。

序号	名称	规格	单位	数量
1	平面铸铁闸门	PZ2.6×2-4m	扇	1
2	平面铸铁闸门	PZ1.2×2-4m	扇	1

3. 采购数量：（采购数量为预估数量，结算数量以实际进场数量为准）

4. 结算单价：报价（含税价）包括但不限于以下费用：原材料、生产加工、装卸费、出厂检验试验费、采购保管费、运输、过路过桥费、车辆油料费及税金、保险费、利润、安装等各项费用（含13%增值税专用发票）。

5. 交货时间：2024年10月10日。

6. 交货地点：海南省三亚市崖州区072乡道，121乡道，314省道沿线。

7. 合同货款结算周期：货物到达询价人指定交货地点，经询价人核实数量、名称、型号规格与合同完全一致，检查外表无损伤和缺陷。报价人向采购人按时提交符合采购人要求的全额（13%）增值税专用发票 1 份，支付货款前，还须向采购人提交与当期付款金额一致的收款收据，否则采购人可拒绝支付货款。

8. 供应材料价款付款比例及付款方式：

货物验收无误，采购人于安装完成后 30 天内向报价人支付合同总价的 95 %，合同实际总价的 5 %为质量保证金，在质保期（一年）后 30 天内，扣除因货物质量问题而发生的保修费用后一次性支付，支付方式为银行转账。

三、技术规范和要求

满足询比价文件附件二要求。

四、报价人资格要求

报价人必须满足以下全部资格要求：

1. 报价人必须是在中国境内注册的企业法人。

2. 报价人应具有自 2020年至今新签的供货业绩不少于1个，合同总额5万及以上。报价人具有良好的银行资信和商业信誉，没有处于被责令停业，财产被接管、冻结、破产状态。

3. 本次询比价不接受联合体报价。法定代表人为同一人的两个及两个以上企业、每公司、全资子公司及其控股公司只能有一家单位参加本次询比价。即使法定代表人不同，母、子公司也不可同时参与本次询比价。

4. 报价人在最近三年内没有骗取中标和严重淡约的行为，且未被股份公司或子企业列入黑名单。

四、询比价文件的获取

1 凡满足本公告规定的报价人资格要求并有意参加报价者，请于 2024 年 9 月 26 日 10 时 00 分前（北京时间）在中国电建设备物资集中采购平台（<https://ec.powerchina.cn>）注册、在线报名。

2 已注册、报名的潜在报价人，在资格审查通过后，请在上述时间内在中国电建设备物资集中采购平台（<https://ec.powerchina.cn>）下载询比价文件。

五、报价方式

1、报价文件上传的截止时间（报价截止时间）：请于 2024 年 9 月 26 日 10 时 00 分（北京时间）前登录中国电建设备物资集中采购平台（<https://ec.powerchina.cn>）在线上传报价，并将签字盖章后的报价文件扫描成 PDF 文件和可编辑的 WORD 或 EXCEL 报价文件压缩为 rar 或 zip 格式后上传至中国电建设备物资集中采购平台。

2、报价须缴纳保证金壹仟元整（¥1000 元），请于 2024 年 9 月 26 日 10 时 00 分（北京时间）前通过对公账户向集采平台随机分配的一个银行账户缴纳报价保证金，报价保证金退还时，直接退还至报价人的打款账户。

3、只有成为中国电建市政建设集团有限公司的合格供应商后方能进行在线报价。未办妥成为合格供应商造成无法在线报价的责任自负。（注册、申请成为中国电建市政建设集团有限公司合格供应商事宜可联系中国电建设备物资集中采购平台客服电话：4006274006/13571967545）

4、报价文件应包含但不限于以下内容：

- （1）企业营业执照副本（复印件加盖公章）；
- （2）报价单PDF版及excel版（参考附件一）；
- （3）业绩证明材料（合同）等。

六、评审办法

评审遵循质量和服务相等且报价最优的原则。

本次评审采用有限数量评审制，采用有限数量制对报价文件进行评审，当报价人数量等于或少于 5 家时，对所有报价文件进行评审；当报价人数量大于 5 家时，按报价从低到高排序，选取从低到高排序前 5 家的报价文件进行评审。未进入评审环节的其它报价文件，不再进行推荐。若有“否决报价”的，按以上原则补足 5 家。由询比价小组通过会议对报价文件商务部分和技术部分实质性响应询比价文件进行综合评审，推荐首选和备选成交候选人。

七、报价保证金

报价人报名成功后，系统将自动分配保证金打款账号，报价人可在获取文件处获取账号信息。

报价人在递交报价文件的同时，应以金额或担保形式递交保证金，并作为其报价文件的组成部分。报价人未按要求提交保证金的，评标委员会将否决其报价。采购人

与成交候选人签订合同 5 个工作日内，向报价人退还保证金。有下列情形之一的，保证金将不予退还：

(1) 报价人在报价有效期内撤销报价文件；

(2) 报价人在收到中标通知书后，无正当理由不与采购人订立合同，在签订合同同时向采购人提出附加条件。

八、监察电话

监督电话：022-58922757

九、联系方式

采购人： 三亚市大隆灌区（东干渠片）工程施工总承包项目经理部

地 址： 海南省三亚市崖州区河堤路137号中国电建

邮 编： 572024

联系人： 张兆军

电 话： 15693131523

电子邮箱： 451791413@qq.com

采购机构： 中国电建市政建设集团有限公司设备物资部

地 址： 天津市南开区华苑产业区榕苑路2号海益国际4号楼1809

邮 编： 300384

联系人： 商德朝

电 话： 022-58922775

附件一： 报价表

附件二： 技术参数要求

中国电建市政建设集团有限公司
三亚市大隆灌区（东干渠片）工
程施工总承包项目经理部

2024 年 9 月 20 日

附件一：报价表

三亚市大隆灌区（东干渠片）工程施工总承包项目闸门启闭机报价表

报价人名称：

报价时间：

询价编号：POWERCHINA-0113006-240110

序号	名称	规格	单位	数量	结算单价（元）	结算总价（元）	备注
1	平面铸铁闸门	PZ2.6×2-4m	扇	1			
2	平面铸铁闸门	PZ1.2×2-4m	扇	1			
	合计			2			

注：1、结算单价（含税价）包括但不限于以下费用：原材料、生产加工、装卸车费、出厂检验试验费、采购保管费、运输、过路过桥费、车辆油料费及税金、保险费、利润、安装等各项费用（含13%增值税专用发票）。

2、结算总价=实际进场数量*结算单价；

3、数量为预估数量，结算数量以采购人、监理及建设单位实际验收合格的进货数量为准，交货时间按照项目需求计划进场，交货地点为项目指定施工材料存放现场。

报价人：（盖单位章）

法定代表人或其委托代理人：（签字）

年 月 日

附件二：

技术参数要求

1 闸门和启闭设备

1.1 引用标准和规程规范

《水利水电工程启闭机设计规范》SL41-2018；《水利水电工程钢闸门制造、安装及验收规范》GB/T 14173-2008；《水利水电工程启闭机制造安装及验收规范》SL381-2007；

《水电工程启闭机设计规范 第3部分：螺杆式启闭机设计规范》NB/T 10341.3-2019；《卷扬式启闭机》GB/T 10597-2011；《起重设备安装工程施工及验收规范》GB50278-2010；《机械设备安装工程施工及验收通用规范》GB50231-2009；

《电气装置安装工程 起重机电气装置施工及验收规范》GB50256-2014；《水工金属结构焊接通用技术条件》SL36-2016；

《焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定》GB/T 11345-2013；《焊缝无损检测 射线检测 第1部分：X和伽玛射线的胶片技术》GB/T 3323.1-2019；《焊缝无损检测 射线检测 第2部分：使用数字化探测器的X和伽玛射线技术》GB/T

3323.2-2019；《钢结构工程施工质量验收标准》GB50205-2020；《钢结构高强度螺栓连接技术规程》JGJ82-2011；《优质碳素结构钢》GB/T 699-2015；《碳素结构钢》GB/T 700-2006；《水工金属结构防腐蚀规范》SL105-2007；《涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第1部分：未涂覆过的钢材表面和全面清除原有涂层后的钢材表面的锈蚀等级和处理等级》GB/T 8923.1-2011
轻工机械 涂漆通用技术条件》QB/T 1588.4-2016；

在合同执行过程中，上述标准和规程规范如有新版本颁布，则按新版本执行。

1.2 平面铸铁闸门

灌区工程各平面铸铁闸门宜选用大型制造企业的合格产品。由于铸铁闸门没有国家的执行规范，为保证闸门的产品质量方便管理单位运行管理，采购的铸铁闸门需达到以下要求。

铸铁闸门的门体、门框等采用球墨铸铁制作，球墨铸铁闸门比传统灰口铸铁闸门在门体韧性及强度上有较大提高。结构上采用机加工面硬止水。为提高闸门的整体性，要求闸门吊头与门板一同浇筑。配套的地脚螺栓宜采用热镀锌螺栓。

成品铸铁闸门需满足规范规定的各内在性能指标，表面必须光洁、无毛刺。

产品出厂需附产品合格证及装箱单、产品使用说明书；检测报告。

根据《铸铁闸门技术条件》（SL545-2011）第3.3.1，铸铁闸门主要材料表详见“铸铁闸门主要材料表”。

铸铁闸门主要材料表

零件名称	材料	材料标准
墙管、门框、导轨、吊耳、门板	HT200	GB/T 9439
密封座	HT200	GB/T 9439
	ZCuSn5Pb5Zn5	GB/T 1176
	1Cr13	GB/T 1220
楔块	ZCuSn5Pb5Zn5	GB/T 1176
	HT200	GB/T 9439
吊块螺母	HT200	GB/T 9439

	ZCuSn5Pb5Zn5	GB/T 1176
螺栓、螺钉、螺母、地脚螺栓、偏心销和销轴等	Q235	GB/T 700
	1Cr13	GB/T 1220
	45	GB/T 699

1.3 螺杆式启闭机

灌区工程各平面铸铁闸门配套的螺杆式启闭机宜选用大型制造企业的合格产品。

螺杆启闭机的制造需执行《水利水电工程启闭机制造安装及验收规范》SL381-2007、《水电工程启闭机设计规范 第3部分：螺杆式启闭机设计规范》NB/T 10341.3-2019的各项规定。

螺杆材料采用《优质碳素结构钢》GB/T 699-2015规定的35号钢制造，螺杆直线度及螺纹公差符合规定，螺纹工作表面必须光洁、无毛刺，粗糙度为《产品几何技术规范（GPS）表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值》GB/T 1031-2009中的6.3。

螺母采用性能不低于GB/T 1176-2013《铸造铜及铜合金》规定的ZQAL9-4制造，螺纹工作表面必须光洁、无毛刺，粗糙度为《产品几何技术规范（GPS）表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值》GB/T 1031-2009中的6.3。

蜗杆采用GB699规定的45号钢制造，表面调质处理硬度为HB220~240，蜗杆齿面不准有任何缺陷，也不允许焊补。

蜗轮采用性能不低于GB/T 1176-2013《铸造铜及铜合金》规定的ZQAL9-4制造，制造精度按JB162选用，不低于8-DC级。

齿轮采用《优质碳素结构钢》GB/T 699-2015规定的35号钢制造，齿面热处理硬度符合规定。

机箱和机身采用球墨铸铁铸造，不应有降低强度和损害外观的缺陷，不允许有裂缝，也不允许焊补，机箱接合面间的间隙，在任何部位都不应超过0.03mm，并保证运转时不渗油。

为改善螺杆启闭机手摇效率低的问题，启闭机手摇机构采用二级减速方式以提高启闭速度。手把采用梅花套筒结构以防盗。

启闭机手摇部分应转动灵活平稳，无卡阻现象；手电两用机构电气闭锁装置应安全可靠；行程开关动作灵敏准确；电动机正反转不得有不正常振动或其他现象。

产品出厂需附产品合格证及装箱单、产品使用说明书；产品总图和电气原理图。

1.4 金属结构安装

工程金属结构安装主要是闸门及启闭设备的安装。

(1) 铸铁闸门安装

本工程铸铁闸门尺寸及重量均较小，安装时采取整体吊装方法施工。吊装手段由土建施工布置的汽车起重机承担。

门叶的附件安装重点是控制水封与面板一侧滑块的平面度，保证门体整体止水达到理想效果。

水封安装时先将水封按需要的长度粘接好再与水封压板一起配钻螺栓孔。橡胶水封的螺栓孔，采用专用钻头使用旋转法加工。

门叶水封粘接均采用工地模压热胶合方式粘接，按橡胶水封厂提供的操作规程进行粘接和硫化，注意控制好粘接温度，保证水封各项性能不受损害。

在闸门吊入门框之前，将门框的滑道面，水封橡皮与水封座接触面的水泥砂浆以及其他异物清除干净。

(2) 闸门启闭设备安装

螺杆启闭机安装采用汽车吊吊装，螺杆启闭机安装步骤：基础预埋件埋设→启闭机设备检查验收→场内运输→启闭机吊装→调整启闭机的安装高程和水平及中心位置→紧固地脚螺栓并焊上剪力块→检查安装质量→清理保养启闭机。

螺杆启闭机的螺杆中心，在安装时必须与闸门的门顶吊耳轴中心相吻合，以保证螺杆升降顺利，不致发生卡阻，达到启闭省力。

螺杆启闭机安装完毕，螺杆的螺纹部分应涂抹黄油以防生锈，并安装防护简罩，保护其免受雨

淋生锈。

1.5 电气设备安装

1、电气设备安装应按《电气装置安装工程 低压电器施工及验收规范》（GB50254-2014）的有关规定执行。

2、接地装置的材料应选用钢材，应配合土建工程及时进行，与水闸防雷公用同一接地网。

3、配电和照明线路的埋件及管道的铺设，亦应配合土建工程及时进行。

1.6 闸门试运行与启闭机校验

1、启闭机运转前，对电气和机械部分及闸门等应进行必要的检查。

2、安装完毕后，应分别做无水和有水启闭试验，按规范进行相应的检查和操作。

3、闸门试运行与启闭机校验参照执行《水利水电工程钢闸门制造安装及验收规范》[GB/T 14173-2008](#) 和《水利水电工程启闭机制造安装及验收规范》[SL 381-2007](#)。

闸门试运行与启闭机校验

1、启闭机运转前，对电气和机械部分及闸门等应进行必要的检查。

2、安装完毕后，应分别做无水和有水启闭试验，按规范进行相应的检查和操作。

3、闸门试运行与启闭机校验参照执行《水利水电工程钢闸门制造安装及验收规范》[GB/T 14173-2008](#) 和《水利水电工程启闭机制造安装及验收规范》[SL 381-2007](#)

1.7 螺杆式启闭机

灌区工程各平面铸铁闸门配套的螺杆式启闭机宜选用大型制造企业的合格产品。

螺杆启闭机的制造需执行《水利水电工程启闭机制造安装及验收规范》[SL381-2007](#)、《水电工程启闭机设计规范 第3部分：螺杆式启闭机设计规范》[NB/T 10341.3-2019](#) 的各项规定。

螺杆材料采用《优质碳素结构钢》[GB/T 699-2015](#) 规定的 35 号钢制造，螺杆直线度及螺纹公差符合规定，螺纹工作表面必须光洁、无毛刺，粗糙度为《产品几何技术规范(GPS)表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值》[GB/T 1031-2009](#) 中的 6.3。螺母采用性能不低于 [GB/T 1176-2013](#)《铸造铜及铜合金》规定的 ZQAL9-4 制造，螺纹工作表面必须光洁、无毛刺，粗糙度为《产品几何技术规范(GPS)表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值》[GB/T 1031-2009](#) 中的 6.3。

蜗杆采用 [GB699](#) 规定的 45 号钢制造，表面调质处理硬度为 HB220~240，蜗杆齿面不准有任何缺陷，也不允许焊补。

蜗轮采用性能不低于 [GB/T 1176-2013](#)《铸造铜及铜合金》规定的 ZQAL9-4 制造，制造精度按 [JB162](#) 选用，不低于 8-DC 级。

齿轮采用《优质碳素结构钢》[GB/T 699-2015](#) 规定的 35 号钢制造，齿面热处理硬度符合规定。

机箱和机身采用球墨铸铁铸造，不应有降低强度和损害外观的缺陷，不允许有裂缝，也不允许焊补，机箱接合面间的间隙，在任何部位都不应超过 0.03mm，并保证运转时不渗油。

为改善螺杆启闭机手摇效率低的问题，启闭机手摇机构采用二级减速方式以提高启闭速度。

手把采用梅花套筒结构以防盗。

启闭机手摇部分应转动灵活平稳，无卡阻现象；手电两用机构电气闭锁装置应安全可靠；行程开关动作灵敏准确；电动机正反转不得有不正常振动或其他现象。

产品出厂需附产品合格证及装箱单、产品使用说明书；产品总图和电气原理图。

水闸建筑物施工主要包括底板、闸墩及工作桥板等混凝土浇筑施工。

水闸基础开挖应自上而下进行，必须先进行岸坡及坝坡开挖，严禁采用自下而上的开挖方式。土质基坑的开挖宜分层、分段依次进行。基坑底部应留有 30cm 厚的保护层，在底部工程施工前分块依次挖除。岩石基础的开挖必须符合《水工建筑物岩石基础开挖工程施工技术规范》（[SL47-2020](#)）中规定的要求。

下部混凝土施工直接入仓浇筑；上部混凝土采用钢模板，配备履带式起重机吊装，人工立模，钢筋在加工厂加工成型，5t 汽车运至现场，履带吊垂直运输，人工绑扎。

水闸混凝土采用商品混凝土，溜槽入仓，2.2kW 插入式振捣器振捣。

本工程的闸门主要采用铸铁闸门，启闭机为手电两用启闭机。铸铁闸门尺寸及重量均较小，安装时采取整体吊装方法施工，15t 汽车运至工地，25t 汽车吊吊装。

1.8 所有产品符合图纸要求和国家相关最新标准。