

竞价采购公告

因[PC-0104-26J6-FG1563] 中国电建水电四局机械装备公司酒泉分公司激光跟踪埋弧焊小车（第二次）采购项目需要，我司拟采用公开竞价采购方式进行下列货物的批量采购，请于 2026 年 9 月 22 日（星期二）下午 17:00 前完成报名，按以下要求于 2026 年 9 月 23 日（星期三）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	激光跟踪埋弧焊小车	适配 MZ-1250 Plus 埋弧焊机	台套	4	产品品牌应相当于奥太、松下、林肯或同等品牌产品。

二、采购要求

1、本次竞价为整体采购，响应人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、现场安装、调试、售后服务等交付采购人使用前所有可能发生的费用，确定成交响应人不再增补任何费用。响应人应确保交货及时，并满足采购人技术标准要求。

2、交货期：合同签订后 10 天内到货完成。

3、交货地点：甘肃省酒泉市肃州区西郊工业园区中国水电四局（酒泉）新能源装备有限公司。

4、质量标准或要求：

4.1 响应人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质量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。响应人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，响应人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。无论何时若采购人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，响应人应无条件给予更换并且向采购人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 如果由于响应人的责任而使合同设备有缺陷，则响应人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：自验收合格交付使用之日起一年。

6、响应人的资质要求：

（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）响应人应具有焊接设备（埋弧焊机、气保焊机等）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。产品品牌应相当于奥太、松下、林肯或同等品牌产品。

同等品牌：“相当于上述品牌的技术参数”

（3）响应人近三年没有处于被责令停业，财产被接管、冻结、破产状态。

（4）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、报价规则：

（1）**降价幅度：**竞价最小幅度 1000 元，响应人可自由报价，但每次报价必须低于当前最低有效报价。

（2）**报价可见性：**竞价过程中，系统实时公开当前最低报价（隐藏响应人身份），确保公平竞争。

（3）**延时规则：**若在竞价截止时间（2026 年 9 月 23 日 10:00）前 30 分钟内有新报价，则系统自动延长 10 分钟，以此类推，直至无新报价提交，确保公平竞争，防止狙击报价。

9、成交确定原则：

（1）**最低价中标：**本次竞拍以响应人最终有效报价的最低价格为成交价，报价最低且完全符合竞价文件技术、商务要求的响应人确定为中标候选人。

（2）**报价有效性：**响应人报价须在 2026 年 9 月 23 日 10:00（或最终延长时间）前完成提交；报价须满足采购文件规定要求；未满足上述条件的报价视为无效报价，不参与最终评标。

（3）**相同最低价处理：**若竞价截止时出现相同最低报价，则系统默认最早提交该价格的响应人优先中标。**请各单位慎重填报。**

10、付款方式：

合同签订后响应人负责生产。具备发货条件，响应人向采购人提供该合同全额货款 13% 增值税专用发票，全部货物到达采购人指定地点，安装、调试完毕后，采购人支付 77% 到货款；设备经验收合格，试运行一个月内无任何质量问题，采购人向响应人支付 20% 验收款，余 3% 为质量保证金，质保期一年，质保期满后无质量问题全额付清。本次付款形式为 100% 银行承兑（6 个月）。

11、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。

12、调价机制：中标后所签署的采购合同价格锁死，中标响应人不得再以任何理由调整价格。

13、其它要求：报价有效期 45 天。

三、报价表

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	单价/元	合计/元	备注
1	激光跟踪埋弧焊小车	适配 MZ-1250 Plus 埋弧焊机	台套	4			产品品牌应相当于奥太、松下、林肯或同等品牌产品。
总计							
技术要求：附件 1：技术参数。							

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；

3.1 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）响应人交货进度保障措施；
- （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

采购单位：中国水电四局（兰州）机械装备有限公司

地 址：甘肃省酒泉市高新技术工业园区（西园）

联 系 人：李鹏、石磊

联系电话：15709931121、19809319640

电子邮箱：840069151@qq.com、1626682660@qq.com

五、受理异议的渠道和方式

电话：18081827310

电子邮箱：992915789@qq.com

六、纪检监督机构

响应人或者其他利害关系人认为本次采购活动存在违规违纪行为的，可以书面形式向中国水电四局（兰州）机械装备有限公司纪委办公室（15009409429）提出投诉。

附件 1：技术参数

1、激光焊缝跟踪器

激光焊缝跟踪系统是应用于自动化焊接的视觉定位系统，主要由激光跟踪器、信号处理器、通讯线等部分组成。激光跟踪器负责采集焊缝信息图像，信号处理器对焊缝图像进行实时处理，并将焊缝位置、尺寸等信息发送给机器人、PLC 等控制系统，解决实际焊接中①工装夹具定位精度低或无工装夹具；②焊接热形变；③工件下料缺陷等问题。激光焊缝跟踪系统可有效提高焊接质量、焊接效率、以及焊接一致性，降低生产成本。本传感器采用高速嵌入式系统设计，结构更精简。

激光跟踪传感器支持搭接、对接（V 坡口）、角接、自定义焊缝、直线组合等焊缝类型，拥有针对打磨反光工件的高反光处理算法、算法处理速度可达 50Hz。

系统配备的激光焊缝跟踪器参数如下

名称	参数
光学规格	
推荐安装高度 H	250mm
景深范围 K	200mm（150-350mm）
中心视野范围 W	131mm
防护等级	IP65
环境温度	0-50℃
相对湿度	10%-95%
通讯接口	TCP/IP、Modbus TCP
JOB 数量	1000+
支持算法类型	V 坡口、角接、搭接、自定义焊缝、直线组合、高反光算法
激光线形式	线激光
算法处理速度	50Hz

2、跟踪焊接控制系统

系统的跟踪+焊接控制集成在一个跟踪焊接控制箱中。跟踪控制箱具有控制焊接（和常规小车使用方法一致）、启动/关闭跟踪、通过四向摇杆点动焊枪位置、切换坡口参数等功能。此外控制箱配有无线遥控器，可通过遥控器实现焊枪点动、开关跟踪等功能。

3、行走小车的基本参数如下表

名称	参数
左右调整有效行程	120 mm
上下调整有效行程	170 mm
最大焊接速度	1500 mm/min
焊枪调整角度	±45°
前轮转向角度	±12°

焊剂容量	8 L
丝盘容量	25 Kg

4、系统使用流程

- S1: 移动小车到起始焊接位置，调整小车和焊缝基本平行；
- S2: 通过遥控器/四向摇杆点动焊枪，将焊枪移动到待焊接的焊缝位置；
- S3: 将控制箱上的钮子开关拨动到【开启跟踪】，启动跟踪控制；
- S4: 人工下焊剂、启动焊接；
- S5: 跟踪焊接过程中，可通过遥控器微调焊枪位置（微调后保持）；
- S6: 焊接结束，将控制箱上的钮子开关拨动到【关闭跟踪】，停止焊接，关焊剂；
- S7: 下一道，重复 S1-S6，直到焊接到盖面层（V 坡口上边沿被基本填平）。

-针对 0 间隙（不开坡口，直接对接）焊缝、盖面阶段焊缝来说，系统按照传统埋弧焊小车方式使用。



中国水电四局（兰州）机械装备有限公司

2020 年 9 月 18 日