

竞价采购公告

因[PC-0104-26J6-FG1598]中国电建水电四局机械装备公司塔城分公司埋弧焊机采购项目需要，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 28 日（星期一）下午17：00 前完成报名，按以下要求于 2026 年 9 月 29 日（星期二）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	埋弧焊机	含跟踪小车，适配MZ-1250Plus埋弧焊机	台	4	产品品牌应相当于奥太、松下、时代或同等品牌产品

二、采购要求

1、本次采购为整体采购，响应人报价时须写明单价及总价、设备的详细配置参数，上述单价、合同总金额以及最终结算总价都已包括但不限于埋弧焊机的设计、加工制造、出厂前的检验、装卸车、运输（运输至合同指定的施工现场的人、材、机的安全费用）、安装、调试、验收、损耗、保险、管理费、利润、税金、检测、缺陷责任期的服务等。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 15 天内到货完成。

3、交货地点：新疆吐鲁番市托克逊县工业园区中国水电四局。

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 如果由于响应人的责任而使合同设备有缺陷，则采购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：6个月

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）响应人是生产厂家的，应有完善的产品质量认证体系、环境与职业健康安全管理体系认证证书。

（3）响应人应具有埋弧焊机供货业绩，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）响应人近三年没有处于被责令停业，财产被接管、冻结、破产状态。

（5）响应人能完全满足询价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：5000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29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：本次竞价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29日10:00（或最终延长时间）前完成提交；报价须满足竞价公告规定要求；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，响应人在合同约定时间内将全部货物发送至采购人指定地点，待采购人收到货物并验收合格后支付给响应人97%的货款，剩余3%为质保金，付款前响应人须提供13%全额增值税专用发票和收据。

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，中标供应商不得再以任何理由调整价格。

13、其他要求（若有）：报价有效期45天。

三、报价表

清单：埋弧焊机

序号	货物名称	规格型号	单位	采购总量	单价/元	合计/元	备注
1	埋弧焊机	详见技术参数	台套	4			
备注：响应人报价时需提供所报焊机的技术文件，无技术文件的视为弃标。							

备注：请具体说明

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。

四、联系方式

采 购 人：中国水电四局（兰州）机械装备有限公司

地 址：新疆乌鲁木齐市头经济开发区盛达广场2301

邮 编：830022

联 系 人：姚凯

电 话：17339801995

电子邮箱：607227615@qq.com

五、受异议的渠道和方式

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。

附件一：技术参数

一、性能特点

激光跟踪埋弧焊小车系统由四部分组成：①跟踪焊接控制箱、②行走小车、③埋弧焊电源、④激光焊缝跟踪器。其中埋弧焊电源系统负责焊接工作，激光跟踪传感器定位焊缝，将焊缝坐标反馈到跟踪控制系统中，从而实现焊接过程中的焊枪自动调整。

二、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。

名称	参数
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

三、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。

四、埋弧焊电源：

1. 软开关逆变技术，整机可靠性高、节能省电。
2. 电源主回路结构必须采用四逆变器结构。
3. 重量轻，体积小，便于移动。
4. 引弧成功率高，具有恒压和恒流两种输出特性，适用焊丝直径1.6~6.0。
5. *外壳防护等级IP23。
6. 送丝装置为双轮驱动，弹性压丝，保证送丝平稳可靠。
7. 可选配多种小车，满足不同焊接位置的需求。
8. 小电流熔深能力提高，同时具有4档熔深调节功能。
9. 起弧电流上升更快，起弧更顺畅；
10. 电流纹波更小，电网适应性更好；
11. 高温环境下长时间测试，温升更低；
12. 达到二级能效，更加节能省电；
13. 焊机输出频率高达160Khz，抗电网波动性更好，电流纹波更小，焊接电弧稳定性更高，焊缝花纹更细腻。
14. 内置热丝定制波形及参数，搭配热丝工装配件时，可实现埋弧焊热丝工艺。
15. 重量轻，体积小，便于移动。
16. 具备故障检测功能，多种故障都有错误代码进行显示。
17. 采用DSP控制技术，实现了焊接过程的数字化控制，提高了控制精度，减少了故障率。
18. 采用IGBT逆变技术，保证了焊接电流在电网电压波动及电弧长度变化的情况下高度平稳，电弧自调节能力强。

五、行走小车

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

三：使用流程

针对开坡口，打底和填充阶段的焊缝焊接，跟踪小车的使用步骤如下：

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

2026 年 9 月 22 日

