

竞价采购公告

因[PC-0104-26J5-FG0863]中国电建水电四局机械装备公司阳江分公司三山岛三漂浮式机组工程钢板采购项目需要，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 09 月 29 日（星期二）下午 17:00 前完成报名，按以下要求于 2026 年 09 月 30 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	数量/吨	备注
1	钢板	Q355ND	1680.423	理论计量

二、采购要求

1. 本次竞价为整体采购，采购范围为钢材现场含税交货价：包含但不限于钢材的加工制造、运输（运输至合同指定的施工现场的人材机的安全费用，不含卸车费）、仓储、损耗、保险、管理费、利润、税金、检测、公差费用、探伤费用、缺陷责任期的服务、材料进场后需报验的检测样品的制作费等，交付采购人使用前所有可能发生的费用，响应人不再增补任何费用。响应人应确保供货及时，满足采购人技术标准要求。

2. 交货期：2026 年 10 月 31 日前交货到厂。

3. 交货地点：广东省阳江高新区水电四局阳江公司指定位置。

4. 质量标准或要求：

（1）严格按照中国电建水电四局机械装备公司阳江分公司三山岛三漂浮式机组钢板制作技术参数要求供货，材质、供货尺寸必须符合设计技术要求。响应人供应采购人施工现场的材料必须与合同规定的相符，检验合格后，凭收货验收单、发票，出厂检测报告、出厂合格证及附件相关要求等有效证件办理结算。若响应人所供货物不符合采购人要求，由响应人负责包换，并承担相应调换而支付的实际费用。

（2）产品合格证书(材质证书)：每批交货产品检验合格所附的证明文件。其内容包括材料名称、规格、合同和标准规定的全部检验项目的检验结果。产品合格证书是响应人对该批产品检验结果的确认和保证，也是采购人进行复验和使

用的依据，产品合格证书是重要的技术文件必须随货发出。

(3) 响应人在生产供货全过程中的一切方面，严格按国家技术规范及行业标准，保证本项目供货质量和进度要求

5、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) 响应人须提供 2 份单项合同金额 ≥ 400 万元的风电钢板业绩，附合同扫描件，含关键页、用户名、数量、金额。同时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。

(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。

6. 报价规则：

(1) **降价幅度**：竞价最小幅度 16000.00 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 09 月 30 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。

7. 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 09 月 30 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。**

8. 响应文件须提交一份扫描件和一份电子版报价表。

9. 付款方式：

(1) 合同签订后，响应人组织排产，采购人支付响应人合同总额的 30%备

料款。每批次按照交货时间具备成套发货条件后支付相应提货款，每次提货前付清该批次剩余货款，同时响应人在发货后一周内提供财务收据和该批次全额增值税（13%）专用发票给采购人。付款比例为：100%承兑（6 个月的银行承兑）。

（2）响应人必须按采购人要求成套排产（以管节号为准，管节号相同的钢板均到货 1 张为成套 1 套）。

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，中标响应人不得再以任何理由调整价格。

12、其它要求：响应人需仔细审核含合同模板、报价单在内的所有竞价文件，除竞价时提出的偏差外，定标后不得再以任何理由变更竞价文件的相关要求。

13. 其他要求：报价有效期 45 天。

三、报价表

序号	管节号	材质	采购规格 (mm)			数量 (张)	重量 (Kg)	采购重量 (t)	交货 状态	厚度标准	探伤要求	出厂单价 (元/吨)	运费 (元/ 吨)	运距 (公里)	总价(元)	品牌
			厚	宽	长											
1	S-59	Q355ND	70.0 0	1055.00	19842.00	1	11.503	11.503	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
2	S-58	Q355ND	50.0 0	2095.00	19842.00	1	16.316	16.316	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
3	ZS-57	Q355ND	40.0 0	2945.00	20260.00	1	18.735	18.735	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
4	ZS-56	Q355ND	30.0 0	2860.00	20688.00	1	13.934	13.934	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
5	ZS-55	Q355ND	40.0 0	2870.00	21115.00	1	19.028	19.028	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
6	ZS-54	Q355ND	30.0 0	2879.00	21542.00	1	14.606	14.606	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
7	ZS-53	Q355ND	30.5 0	2889.00	21969.00	1	15.196	15.196	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
8	ZS-52	Q355ND	31.0 0	2898.00	22396.00	1	15.794	15.794	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
9	ZS-51	Q355ND	31.5 0	2908.00	22824.00	1	16.412	16.412	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
10	ZS-50	Q355ND	31.5 0	2917.00	23251.00	1	16.771	16.771	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
11	ZS-49	Q355ND	32.0 0	2827.00	23660.00	1	16.802	16.802	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
12	ZS-48	Q355ND	32.5 0	2836.00	24070.00	1	17.415	17.415	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
13	ZS-47	Q355ND	33.0 0	2845.00	24479.00	1	18.041	18.041	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
14	ZS-46	Q355ND	34.0 0	2854.00	24888.00	1	18.958	18.958	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
15	ZS-45	Q355ND	35.0 0	2863.00	25298.00	1	19.900	19.900	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					

16	ZS-44	Q355ND	35.5 0	2872.00	25707.00	1	20.575	20.575	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
17	ZS-43	Q355ND	36.0 0	2881.00	26117.00	1	21.264	21.264	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
18	ZS-42	Q355ND	37.0 0	2890.00	26526.00	1	22.266	22.266	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
19	Z-41	Q355ND	37.0 0	2914.00	26940.00	1	22.801	22.801	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
20	Z-40	Q355ND	38.0 0	2933.00	27356.00	1	23.934	23.934	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
21	Z-39	Q355ND	38.5 0	2922.00	27768.00	1	24.522	24.522	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
22	Z-38	Q355ND	39.0 0	2466.00	14159.00	2	10.690	21.380	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
23	Z-37	Q355ND	39.5 0	2469.00	14366.00	2	10.998	21.996	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
24	Z-36	Q355ND	40.0 0	2471.00	14572.00	2	11.306	22.612	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
25	Z-35	Q355ND	40.5 0	2473.00	14778.00	2	11.619	23.238	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
26	Z-34	Q355ND	41.0 0	2475.00	14985.00	2	11.937	23.874	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
27	Z-33	Q355ND	41.5 0	2418.00	15186.00	2	11.962	23.924	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
28	Z-32	Q355ND	42.0 0	2420.00	15387.00	2	12.277	24.554	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
29	Z-31	Q355ND	42.5 0	2422.00	15588.00	2	12.596	25.192	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
30	Z-30	Q355ND	43.0 0	2425.00	15789.00	2	12.924	25.848	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
31	Z-29	Q355ND	43.5 0	2387.00	15986.00	2	13.030	26.060	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
32	Z-28	Q355ND	44.0	2389.00	16184.00	2	13.354	26.708	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					

			0													
33	Z-27	Q355ND	44.5 0	2391.00	16381.00	2	13.682	27.364	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
34	Z-26	Q355ND	45.5 0	2393.00	16578.00	2	14.170	28.340	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
35	ZX-25	Q355ND	45.5 0	2370.00	16772.00	2	14.198	28.396	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
36	ZX-24	Q355ND	45.5 0	2377.00	16967.00	2	14.405	28.810	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
37	ZX-23	Q355ND	46.0 0	2359.00	17160.00	2	14.617	29.234	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
38	ZX-22	Q355ND	46.5 0	2361.00	17352.00	2	14.954	29.908	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
39	ZX-21	Q355ND	46.5 0	2343.00	17543.00	2	15.004	30.008	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
40	ZX-20	Q355ND	47.0 0	2345.00	17734.00	2	15.343	30.686	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
41	ZX-19	Q355ND	47.5 0	2347.00	17925.00	2	15.687	31.374	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
42	ZX-18	Q355ND	47.5 0	2350.00	18116.00	2	15.874	31.748	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
43	ZX-17	Q355ND	48.0 0	2352.00	18307.00	2	16.224	32.448	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
44	ZX-16	Q355ND	48.5 0	2354.00	18498.00	2	16.578	33.156	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
45	ZX-15	Q355ND	49.0 0	2356.00	18688.00	2	16.936	33.872	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
46	ZX-14	Q355ND	49.5 0	2338.00	18877.00	2	17.150	34.300	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
47	ZX-13	Q355ND	50.0 0	2340.00	19067.00	2	17.512	35.024	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					
48	ZX-12	Q355ND	51.0 0	2322.00	19254.00	2	17.899	35.798	正火轧制	GB/T 709 C 类	NB/T47013.3 I 级					

49	ZX-11	Q355ND	52.0 0	2324.00	19441.00	2	18.443	36.886	正火轧制	GB/T 709 C类	NB/T47013.3 I级					
50	ZX-10	Q355ND	54.0 0	2326.00	19629.00	2	19.354	38.708	正火轧制	GB/T 709 C类	NB/T47013.3 I级					
51	X-1	Q355ND	80.0 0	2790.00	12676.00	3	22.210	66.630	正火轧制	GB/T 709 C类	NB/T47013.3 I级					
52	X-2	Q355ND	80.0 0	2810.00	12676.00	3	22.369	67.107	正火轧制	GB/T 709 C类	NB/T47013.3 I级					
53	X-3	Q355ND	76.0 0	2810.00	12676.00	3	21.251	63.753	正火轧制	GB/T 709 C类	NB/T47013.3 I级					
54	X-4	Q355ND	62.0 0	2404.00	19068.00	2	22.310	44.620	正火轧制	GB/T 709 C类	NB/T47013.3 I级					
55	X-5	Q355ND	59.0 0	2464.00	19180.00	2	21.888	43.776	正火轧制	GB/T 709 C类	NB/T47013.3 I级					
56	X-6	Q355ND	57.5 0	2475.00	19293.00	2	21.553	43.106	正火轧制	GB/T 709 C类	NB/T47013.3 I级					
57	X-7	Q355ND	56.0 0	2476.00	19407.00	2	21.124	42.248	正火轧制	GB/T 709 C类	NB/T47013.3 I级					
58	X-8	Q355ND	55.0 0	2476.00	19520.00	2	20.867	41.734	正火轧制	GB/T 709 C类	NB/T47013.3 I级					
59	X-9	Q355ND	54.0 0	2477.00	19633.00	2	20.615	41.230	正火轧制	GB/T 709 C类	NB/T47013.3 I级					
合计						100		1680.423								

技术要求：

1. 钢板各项性能指标符合 GB/T 1591-2018 要求；钢板材质为 Q355ND，钢板中 A、B、C、D、DS 类非金属夹杂物不应超过 GB/T 10561 A 法评定的 2 级；

2. 钢板的执行标准和厚度公差等级执行 GB/T 709-2019 厚度偏差为 C 级；

3. 所有塔筒钢板表面不允许有麻点、裂纹、皱折、贴边等缺陷，不允许采用补焊的方法修补，筒体钢板质量达到 NB/T47013.3 I 级的要求；

4. 钢厂生产时应切除足够的钢板边缘，确保消除了边缘折叠等缺陷；

5. 主体材料应确保其可焊接性，原材料内部应确保不存在严重的或较难焊接修补的缺陷，如焊接后，在焊接金属和母材的熔合区上出现异常缺陷，塔架厂应当尝试返修，如果经过两次返修仍不能消除缺陷且无法明确缺陷为焊接工艺导致，则原材料供方应就相关主体材料进行更换或报废处理；

6. 所有钢板要求有完整合格的产品出厂证明，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；
7. 每批次交货钢板的质量证明书电子版在钢板到货卸车前发送给钢板采购厂家，纸质版质量证明书需随船（车）或提前邮寄到采购厂家；
8. 原材料验收检查报告必须至少包括以下内容：材料数据、 熔炼分析数据、拉伸试验数据、弯曲试验、低温冲击试验数据、探伤报告、热处理报告（如有）；
9. 为了保证制作全程的追溯性，每块钢板上必须标记有以下信息（不限于）：炉批号、件号、材质和质量等级等；
10. 钢板必须采购满足业主方的短名单要求，钢板生产厂家分为 A/B 级别，同等条件下优先选用 A 级别供应商的钢板，若申请选用 B 级别的原材料供应商时，应制定原材料品质保障方案，同时需要对原材料入厂时由符合金风技术规范要求资质的无损检测公司进行无损检测，钢板按照厚度类别进行钢板数量总数 20%的 UT 抽检、10%的 MT 抽检(MT 检测钢板边缘 200mm 范围)。若抽检发现原材料存在超标缺陷则扩大到 100%检测，产生的检测费用及质量责任则由原材料供应商承担；
11. 钢板供应商须选用经金风科技原材料供应商质量评价报告认可的 A 级供应商为：南京钢铁股份有限公司、江苏沙钢集团有限公司、日照钢铁控股集团有限公司、宝山钢铁股份有限公司、首钢京唐钢铁联合有限责任公司、宝武集团鄂城钢铁有限公司、江阴兴澄特种钢铁有限公司、内蒙古包钢钢联股份有限公司、安阳钢铁股份有限公司、莱芜钢铁集团有限公司、敬业(营口)中板有限公司的产品；非名录内的原材料供应商不得使用。
12. 其他未注要求详见《Q_GW_202002-2026_风力发电机组_塔架技术规范_归档版_H》；
13. 随车资料：乙方负责将送货清单(清单内容包括货物清单、名称、规格、材质、数量)、产品质量证明书清单等相关资料提供至甲方指定收件地址；
14. 交货地址：广东省阳江市高新区港口工业园盐洲路与海港北路交界处，中水电四局（阳江）海工装备有限公司北厂区。

备注：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）

4. 所报价钢板品牌：_____；（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，同时请响应人上传响应文件时将电子版和盖章扫描版一起压缩上传至阳光采购平台。

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： 广东省阳江高新区港口工业园区海港二横路

邮 编： 730050

联 系 人： 段鹏凯

孔菊珍

电 话： 13257654519

15095437639

电子邮箱： 1406310719@qq.com

295572146@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利水电第四工程局有限公司纪委办公室（0971-8088178，0971-8088310）提出投诉。

中国水电四局（兰州）机械装备有限公司

2026年2月24日

