

竞价采购公告

因[PC-0104-26J6-FG1652]中国电建水电四局机械装备公司德昌分公司山西引水支洞台车、山阳抽蓄Φ8米针梁台车工程外购件采购项目需要，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 10 月 13 日（星期二）下午 17：00 前完成报名，按以下要求于 2026 年 10 月 14 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（批）	备注
1	山西引水支洞台车、山阳抽蓄 Φ8 米针梁台车工程外购件	详见清单及图纸	1	

二、采购要求

1、本次采购为整体采购，采购范围为货物现场含税交货价：包含但不限于货物的加工制造、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、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，确定成交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：合同签订后 14 日交货，具体以实际工期要求为准。

3、交货地点：四川省成都市大邑县青霞街道兴业大道北段 62 号。

4、质量标准或要求：

4.1 严格按照机械装备公司德昌分公司山西引水支洞台车、山阳抽蓄 Φ8 米针梁台车工程外购件制作技术参数要求供货，材质、供货规格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。

4.2 产品合格证书(材质证书)：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。

4.3 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、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) 响应人应具有台车外购件（例如销轴、丝杆、油缸、三通等）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。

(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) 响应人能完全满足竞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：**6000 元，响应响应人可自由报价，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 10 月 14 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：**响应响应人报价须在（2026 年 10 月 14 日 10:00或最终延长时间）前完成提交；报价须满足竞价文件规定要求；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，付款前响应人须提供 13%全额增值税专用发票和收据，3%为质保金，质保期 6 个月，无质量问题全额返还。（如有更优惠方式请注明）

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 90 天。

三、报价表

清单一 山西引水支洞台车外购件清单

序号	名称	规格型号	单位	数量	图号	单价（元）	总价（元）	备注
1	山西蒲县引水支洞钢模台车	/	套	1				
1.1	模板销轴	φ36-100	件	32	SDSJ-TC-069			带孔
1.2	千斤销轴	φ36-100	件	214	SDSJ-TC-069			带孔
1.3	油缸销轴	φ40-115	件	32	SDSJ-TC-067			带孔
1.4	油缸销轴	φ50-175	件	8	SDSJ-TC-072			带孔
1.5	丝杆（含螺母）	Tr60*7-200	套	96	SDSJ-TC-056			正反丝各一半
1.6	丝杆（含螺母）	Tr60*7-250（正丝）	套	36	SDSJ-110			
1.7	丝杆（含螺母）	Tr60*7-400（正丝）	套	32	SDSJ-TC-059			
1.8	行走轮	φ340-φ300-130	件	8	SDSJ-TC-036			
1.9	轴承盖	φ252-φ90-16	件	16	SDSJ-TC-013			
1.10	行走轴	φ80-330	件	8	SDSJ-TC-045			
1.11	轴承	30316	件	16				
1.12	行走轮螺栓	M16*40-8.8	件	128				含螺栓，螺母，弹垫
1.13	轴套 1	φ89-φ81-52	件	8	SDSJ-TC-022			
1.14	轴套 2	φ89-φ81-50	件	16	SDSJ-TC-022			
1.15	平移轮	φ88-144	件	48	SDSJ-51			
1.16	平移轮轴	φ50-175	件	48	SDSJ-TC-072			
1.17	工作窗螺栓	M20*110-8.8	套	40				
1.18	螺栓	M16*50-8.8	套	1280				含螺栓，螺母，弹垫
1.19		M20*70-8.8	套	36				含螺栓，螺母，弹垫
1.20		M20*60-8.8	套	3360				含螺栓，螺母，弹垫

1.21	高压油管	II2-10-5000	根	2				前端竖向
1.22		II2-10-5000	根	2				后端竖向
1.23		16000	根	2				前端右侧竖向
1.24		16000	根	2				后端右侧竖向
1.25		7500	根	2				前端平移带三通
1.26		7500	根	2				后端平移带三通
1.27		25000	根	2				前端平移
1.28		25000	根	2				后端平移
1.29		3500	根	2				前端右侧平移
1.30		3500	根	2				后端右侧平移
1.31		2500	根	2				中间竖向
1.32		2500	根	2				中间竖向
1.33		13500	根	2				中间右侧竖向
1.34		13500	根	2				中间右侧竖向
1.35		21500	根	2				中间平移带三通
1.36		21500	根	2				中间平移带三通
1.37		5000	根	2				前端侧向
1.38		5000	根	2				后端侧向
1.39		16000	根	2				前端右侧侧向
1.40		16000	根	2				后端右侧侧向
1.41		3000	根	2				中间侧向
1.42		3000	根	2				中间侧向
1.43		14000	根	2				中间右侧侧向
1.44		14000	根	2				中间右侧侧向
1.45		4500	根	4				前后端行走

1.46		18000	根	4				前后端行走
1.47		1000	根	2				带五通
1.48		3000	根	16				中间连接管
1.49	直接	H 型-M18	件	156				
1.50	三通	H-M18	件	8				
1.51	五通	H 型-M18	件	2				
1.52	竖向油缸	GE100/180-450-830	件	8				
1.53	侧向油缸	GE63/100-280-590	件	8				
1.54	平移油缸	GE63/110-200*560	件	8				
1.55	行走油缸	GE140/80-800*1170	件	4				
1.56	12 联液压控制系统(手自动)		套	2				
1.57	附着式平板振捣器	1.5KW	台	12				
1.58	注浆管接头	φ125-φ148-33	件	3				
1.59	锂基脂	3#锂基脂 13L	桶	1				
1.60	抗磨液压油	46#抗磨液压油-200L	桶	2				
1.61	开口销	φ5-60	个	200				

一、主要技术要求:

1、销轴及丝杆:

- (1) 材料: 销轴以及丝杆等用棒材加工的金加工件均采用 45 钢材质;
- (2) 所有销轴及丝杆滚轮均需调质处理: 硬度控制在 HRC26~32;
- (3) 配合面: 轴承位、螺纹受力段需增加表面高频淬火, 硬度达到 HRC40~45, 提升耐磨与抗疲劳性能。

2、加工件尺寸精度与形位公差要求:

- (1) 材料: 轴承配合轴颈: 公差等级一般选 IT6~IT7, 配合间隙根据轴承类型控制在 0.03~0.05mm;
- (2) 同轴度: 相对于支撑轴颈的径向跳动, 普通精度轴控制在 0.01~0.03mm, 高精度轴控制在 0.001~0.005mm;
- (3) 表面粗糙度要求: Ra0.63~0.16μm;

(4) T 牙螺纹: 明确标注公差带 (如外螺纹常用 5g6g), 加工前核对螺距偏差; 加工时预留足够退刀槽 (一般槽宽比牙高大于 2mm), 加工后锐边倒角去毛刺;
(5) 整体精度: 关键配合面公差需在图纸明确标注基准, 避免默认加工带来装配偏差。
3、加工工艺要求:
(1) 粗加工→调质处理→精加工→表面淬火→精磨配合面, 热处理后必须预留精加工余量, 抵消变形误差。
4、后处理与防锈要求:
(1) 45 钢易氧化锈蚀, 加工完成后根据储存环境做防锈处理。
5、所有油缸提供密封件明细表, 符合 JB/T10205-2010 标准要求;
6、所有液压站清洁度不低于 NAS8-9 级之间, 并提供检验报告; 油箱内壁做喷塑处理。符合 GB/T 15706-2012 的要求;
7、所有阀、齿轮泵、液压锁等质量相当于四川长江液压件有限责任公司、合肥长源液压股份有限公司、太重集团榆次液压工业有限公司同类产品, 所有油缸必须不低于 25Mpa 进行耐压试验, 并提供出厂检验报告, 及合格证, 并且随机出具验算资料以及合格证等全套资料。活塞杆检测表面镀铬厚度不低于 0.04mm, 活塞杆材料必须热处理调质 HB28。
8、所有产品表面需先喷防锈底漆, 再覆盖面漆, 附着力验收: 划格法测试达到 GB/T 9286 规定的 I 级, 无成片剥落。
9、手自一体液压控制系统, 配备遥控器, 阀体质量相当于泸州众大、北京华德、浙江海宏同类产品。
10、手动控制系统采用长液油泵 CBY2016, 电机 7.5KW-15KW, 压力 20MPa, 压系统总成满足 GB3766-83、JB/T58027-93X 要求; 液压阀满足 Q/JBMG20-98~Q/JBMG29-98 要求。

清单二 山阳抽蓄 φ8 米针梁台车外购件清单

序号	名称	规格型号	单位	数量	图号	单价（元）	总价（元）	备注
2	山阳抽蓄 φ8 米针梁台车	/	套	1	/			
2.1	模板定位销	φ36-100	件	60	SDSJ-TC-069			
2.2	顶模定位销	φ36-100	件	16	SDSJ-TC-069			
2.3	梁框定位丝杆	Tr50*8-400（正丝）	件	8	SDSJ-TC-054			配套
2.4	梁框定位螺母	φ80-60	件	8				
2.5	梁框立柱限位轴	φ50-175	件	8	SDSJ-TC-072			

2.6	梁框立柱限位滚轮	φ130-φ55-90	件	8	SDSJ-TC-039			
2.7	行走限位丝杆	Tr40*6-400（正丝）	件	8	SDSJ-TC-054			配套
2.8	行走限位丝杆螺母	φ70-100	件	8				
2.9	行走轮	φ300-φ250-130	件	32	SDSJ-TC-023			
2.10	轴承	NJ315E	件	72				
2.11	行走轮轴	φ75-250	件	32	SDSJ-TC-053			
2.12	行走轮衬套	φ105-φ75-23	件	64	SDSJ-TC-033			
2.13	轴承盖	φ218-φ108	件	64	SDSJ-TC-019			
2.14	行走轮中间衬套	φ95-φ75-28	件	32	SDSJ-TC-034			
2.15	平移轮	φ88-90	件	24	SDSJ-TC-042			
2.16	平移轮轴	φ50-266	件	12	SDSJ-41			
2.17	平移销轴 1	φ40-130	件	4	SDSJ-TC-066			
2.18	平移销轴 2	φ40-115	件	4	SDSJ-TC-067			
2.19	卷扬机总成	5T	件	2				
2.20	钢丝绳	φ19-80m	件	2				
2.21	鸡心环	φ22	件	2				
2.22	钢丝绳卡	φ19	件	8				
2.23	滑轮组	φ400	件	6				
2.24	牵引销轴	φ60-170	件	2	SDSJ-102			
2.25	减速机	XWD8	件	4				

2.26	电机(带刹车)	Y160M-6-11-B5	件	4				
2.27	链轮	Z35-20A	件	4	SDSJ-TC-010			
2.28	链轮(凸台)	Z17-20A	件	4	SDSJ-TC-011			
2.29	开口销	φ10-100	件	2				
2.30	开口销	φ5-60	件	300				
2.31	行走轮	φ300-φ250-130	件	4	SDSJ-71			
2.32	轮轴	φ85-375	件	4	SDSJ-TC-051			
2.33	轴承座	φ220-φ160	件	8	SDSJ-TC-073			
2.34	轴承盖	φ218-φ92	件	8	SDSJ-TC-017			
2.35	衬套	φ95-φ75-25	件	8	SDSJ-TC-025			
2.36	衬套	φ90-φ75-43	件	4	SDSJ-TC-026			
2.37	螺栓	内六角沉头 M10*25-8.8	件	48				
2.38	链条 20A	20A-1.524m/条	件	12				
2.39	螺帽	M20-8.8	件	192				
2.40	行走轮螺栓	M10*25-8.8	件	768				含螺栓, 螺母, 弹垫
2.41	转弯段螺栓	六角螺栓 M30*100-8.8	件	8				含螺栓, 螺母, 弹垫
2.42	工作窗螺栓	六角螺栓 M20*110-8.8	件	150				含螺栓, 螺母, 弹垫
2.43	抗浮千斤丝杆	矩形 80*10-472	件	8	SDSJ-TC-060			配套
2.44	抗浮千斤螺帽	φ120-90	件	8				
2.45	转弯装置钢管 1	φ200/240-60	件	4	SDSJ-113			

2.46	转弯装置钢管 2	φ253/273-75	件	4	SDSJ-114			
2.47	转弯装置钢管 3	φ200/240-62	件	4	SDSJ-115			
2.48	转弯段球头	φ200-140	件	4	SDSJ-116			
2.49	侧向竖向丝杆	Tr60*7-200	件	176	SDSJ-TC-056			
2.50	模板销轴	φ36-100	件	48	SDSJ-TC-069			
2.51	千斤销轴	φ36-100	件	176	SDSJ-TC-069			
2.52	附着式振捣器	振动器 Z10-2.2	件	32				
2.53	液压油	46#抗磨液压油-200L	件	3				
2.54	齿轮油	150#齿轮油-13L	件	4				
2.55	竖向油缸	250*140-600*1000	件	4				
2.56	顶模油缸	GE100/70-650*1140	件	3				
2.57	侧向油缸	GE100/70-400*770	件	6				
2.58	平移油缸	GE125/70-400*770(不带锁)	件	3				
2.59	液压控制系统(手自动)	CY-010(10 联阀液压站) 电机 11kW	件	1				
2.60	液压控制系统(手自动)	CY-006(6 联阀液压站) 电机 7.5kW	件	1				
2.61	高压油管	DN10-2-4m	件	4				
2.62		DN10-2-3m	件	2				
2.63		DN10-2-8m	件	4				
2.64		DN10-2-7m	件	2				

2.65		DN10-2-15m	件	4				
2.66		DN10-2-14m	件	2				
2.67		DN10-2-5m	件	4				
2.68		DN10-2-7m	件	2				
2.69		DN10-2-36m	件	4				
2.70		DN10-2-38m	件	2				
2.71	油管接头	H 型-M18	件	60				
2.72	油管堵头	堵头	件	20				
2.73	螺栓	M16*50-8.8	件	3840				含螺栓，螺母，弹垫
2.74		M20*60-8.8	件	4160				含螺栓，螺母，弹垫
2.75		M22*70-8.8	件	672				含螺栓，螺母，弹垫
2.76		M22*90-8.8	件	32				含螺栓，螺母，弹垫
2.77	注浆管接头	φ125-φ148-33	件	4				
2.78	卷扬控制柜	30KW	件	1				
2.79	螺母	M30	件	8				

一、主要技术要求：

1、销轴及丝杆：

（1）材料：销轴以及丝杆等用棒材加工的金加工件均采用 45 钢材质；

（2）所有销轴及丝杆滚轮均需调质处理：硬度控制在 HRC26~32；

（3）配合面：轴承位、螺纹受力段需增加表面高频淬火，硬度达到 HRC40~45，提升耐磨与抗疲劳性能。

2、加工件尺寸精度与形位公差要求：
（1）材料：轴承配合轴颈：公差等级一般选 IT6~IT7，配合间隙根据轴承类型控制在 0.03~0.05mm；
（2）同轴度：相对于支撑轴颈的径向跳动，普通精度轴控制在 0.01~0.03mm，高精度轴控制在 0.001~0.005mm；
（3）表面粗糙度要求：Ra0.63~0.16μm；
（4）T 牙螺纹：明确标注公差带（如外螺纹常用 5g6g），加工前核对螺距偏差；加工时预留足够退刀槽（一般槽宽比牙高大于 2mm），加工后锐边倒角去毛刺；
（5）整体精度：关键配合面公差需在图纸明确标注基准，避免默认加工带来装配偏差。
3、加工工艺要求：
（1）粗加工→调质处理→精加工→表面淬火→精磨配合面，热处理后必须预留精加工余量，抵消变形误差。
4、后处理与防锈要求：
（1）45 钢易氧化锈蚀，加工完成后根据储存环境做防锈处理。
5、所有油缸提供密封件明细表，符合 JB/T10205-2010 标准要求；
6、所有液压站清洁度不低于 NAS8-9 级之间，并提供检验报告；油箱内壁做喷塑处理。符合 GB/T 15706-2012 的要求；
7、所有阀、齿轮泵、液压锁等质量相当于四川长江液压件有限责任公司、合肥长源液压股份有限公司、太重集团榆次液压工业有限公司同类产品，所有油缸必须不低于 25Mpa 进行耐压试验，并提供出厂检验报告，及合格证，并且随机出具验算资料以及合格证等全套资料。活塞杆检测表面镀硬铬厚度不低于 0.04mm，活塞杆材料必须热处理调质 HB28。
8、所有产品表面需先喷防锈底漆，再覆盖面漆，附着力验收：划格法测试达到 GB/T 9286 规定的 I 级，无成片剥落。
9、手自一体液压控制系统，配备双遥控器，阀体质量相当于泸州众大、北京华德、浙江海宏同类产品。
10、手动控制系统采用长液油泵 CBY2016,电机 7.5KW-15KW，压力 20MPa，压系统总成满足 GB3766-83、JB/T58027-93X 要求；液压阀满足 Q/JBMG20-98~Q/JBMG29-98 要求。

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： 甘肃省兰州市七里河区西津西路兰州中心 37 楼

邮 编： 730050

联 系 人： 山治军

电 话： 15231364532

电子邮箱： 1655480929@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。

中国水电四局（兰州）机械装备有限公司

2026年10月05日

