

项目编号:PC-0102-26J5-FG0402

电建建筑公司第五工程公司(郑州高架快速路)
项目(伸缩缝)采购项目

询比采购文件



采 购 人：中电建建筑集团有限公司

二〇二六年十月

中国·(北京)

询比采购公告

项目编号：PC-0102-26J5-FG0402

一、采购条件

中电建建筑集团有限公司（以下简称“采购人”）以公开询比方式采购伸缩缝材料，计划使用项目建设工程资金用于本次询比后所签订合同的支付。

二、项目概况、采购范围

1、项目概况：迎宾大道（滨河东路-青州大道）工程三标段 K6+348.094-K9+800 段，长 3451.9 米，主合同工期 27 个月，投资额约 7.67 亿元，其中高架城市快速路为双向六车道，标准段横断面宽度 26.2 米，地面道路红线宽 62 米。

2、采购范围：迎宾大道（滨河东路-青州大道）三标段 K6+348.094-K9+800 段图纸范围内施工所需的伸缩缝装置材料，包含伸缩缝相关材料供应、安装等所需工作和售后服务等。

3、采购数量

序号	物资名称	规格型号	数量(米)	备注
1	伸缩缝	160 型	1200	模数式
2	伸缩缝	120 型	70	模数式
3	伸缩缝	80 型	30	模数式
小计			1300	

注：以上招标数量为估算数量，仅供投标报价参考。最终结算量以实际供货并经安装后验收合格的规格和数量为准。若因施工图纸变化、设计变更等原因，致使项目规模、工程量或供货品种、供货时间等发生较大偏差时，采购数量及规格型号会做相应调整，投标人应予接受，并不得以此作为调价和索赔依据。

4、交货时间：计划交货期为中标合同签订之日至本项目施工结束，按买方下达的供货计划分批交货。

5、交货地点：郑州航空港迎宾大道高架城市快速路项目施工现场。

6、质量要求：伸缩缝装置整体性能及材料必须满足《公路桥梁伸缩装置通用技术条件》JT/T327-2016（现行有效版本）、《城市桥梁工程施工与质量验收规范》CJJ2-2008、《城市桥梁设计规范》CJJ11-2011 的相关标准，满足国家或行业规范标准要求及对应图

纸要求。本次招标所使用的材料不牵扯专利问题，所需材料需满足规范质量要求《详见下表及图纸》

6.1、伸缩缝：应有出厂检验报告及出厂合格证，其品质必须符合满足《模数式桥梁伸缩装置》（JT/T723-2008）的要求中对伸缩缝的规范要求。

6.2、伸缩缝材料要求：钢材应提供化学成分分析报告和力学性能检验报告，其它辅助材料应符合相关标准规定，提供合格证明。

6.3、伸缩缝尺寸偏差要求：伸缩缝为模数式，具体需求参照图纸要求，钢构件加工制造偏差应满足设计要求，未注公差尺寸的加工件其极限偏差应符合《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》（GB/T 1804-2000）规定，未注形状和位置的公差应符合《形状和位置公差未注公差值》（GB/T1184）规定。

6.4、伸缩缝外观质量：外观应光洁、平整，表面不得有大于 0.3mm 的凹坑、麻点等缺陷，边缘应刨成圆角，表面毛刺应清除。

6.5、组装要求：伸缩装置应在工厂进行试组装，待组装部件应有合格标记，组装过程中构件应清洁，焊接件的焊缝高度应满足设计要求，焊缝不得出现裂纹等缺陷。

6.6、制作要求：各型钢尺寸、材质必须严格按照设计图纸要求加工，钢构件防腐、焊接工艺必须严格按照相关规范要求施工。

6.7、现场安装及配套零星土建工作内容：中标单位需完成本项目伸缩缝全部现场安装、调试作业，同时包含伸缩缝开槽区域范围内局部限制性零星土建施工，具体内容如下：

6.7.1、伸缩缝预留槽口表层松散混凝土剔除、基面清理、界面修整处理；

6.7.2、伸缩缝装置配套少量锚固钢筋的裁切、布设、焊接固定作业；

6.7.3、槽口范围内专用细石混凝土、修补砂浆回填浇筑、表面收光及后期养护工作，现场成品保护、竣工验收及全套资料移交。

6.7.4、伸缩缝对位安装、焊接固定、缝隙调校、止水构件安装、嵌缝密封、现场垃圾清理、成品保护、竣工验收、缺陷整改及全周期质保服务。

6.7.5、槽口所用 HRB400 钢筋、C50 特种混凝土全部主材均由甲方提供，乙方依据图纸理论工程量使用，不超过定额损耗量。

完成以上全部作业所需小型施工机械、辅助耗材、人工用工、现场安全防护、文明施工等全部配套工作。

- 6.1.1.2 橡胶表面应光滑平整,无缺陷。
- 6.1.1.3 焊缝应均匀,不应有气孔、夹渣等缺陷。
- 6.1.1.4 涂装表面应平整,不应有脱落、流痕、褶皱等现象。

6.1.2 材料

6.1.2.1 钢材性能应符合表 3 的要求。当桥梁结构处于氯化物环境时,伸缩装置宜使用 Q335NHD、Q235NHE 级钢和 Q355NHD、Q355NHE 级钢,其力学性能和质量要求应符合 GB/T 4171 的规定。

表 3 钢材性能要求

钢 材 类 别	性 能 要 求		
异型钢材	$T_s > 0^{\circ}\text{C}$	Q345B	符合 GB/T 1591 的规定
	$-20^{\circ}\text{C} < T_s \leq 0^{\circ}\text{C}$	Q345C	
	$T_s \leq -20^{\circ}\text{C}$	Q345D	
钢板、圆钢、方钢、角钢	$T_s > 0^{\circ}\text{C}$	Q235A、Q235B	符合 GB/T 702、GB/T 706、GB 912、GB/T 3274 的规定
	$-20^{\circ}\text{C} < T_s \leq 0^{\circ}\text{C}$	Q235C	
	$T_s \leq -20^{\circ}\text{C}$	Q235D	
锚固钢筋	HPB300、HRB400		符合 GB 1499.1、GB 1499.2 的规定
不锈钢板	符合 GB/T 3280 的规定		
注： T_s 为最低日平均温度值。			

6.1.2.2 橡胶密封带物理机械性能应符合表 4 的要求。

表 4 橡胶密封带物理机械性能要求

项 目		氯丁橡胶 (适用于 $-25^{\circ}\text{C} \sim 60^{\circ}\text{C}$ 地区)	天然橡胶 (适用于 $-40^{\circ}\text{C} \sim 60^{\circ}\text{C}$ 地区)	三元乙丙橡胶 (适用于 $-40^{\circ}\text{C} \sim 60^{\circ}\text{C}$ 地区)
硬度 (IRHD)		55 ± 5	55 ± 5	55 ± 5
拉伸强度 (MPa)		≥ 15	≥ 16	≥ 14
拉断伸长率 (%)		≥ 400	≥ 400	≥ 350
脆性温度 ($^{\circ}\text{C}$)		≤ -40	≤ -50	≤ -60
恒定压缩永久变形 (室温 $\times 24\text{h}$) (%)		0 ~ 20	0 ~ 20	0 ~ 20
耐臭氧老化 (试验条件: 20% 伸长, $40^{\circ}\text{C} \times 96\text{h}$)		臭氧浓度 50×10^{-8} 无龟裂	臭氧浓度 25×10^{-8} 无龟裂	臭氧浓度 50×10^{-8} 无龟裂
热空气老化试验 (与未老化前数值相比发生最大变化)	试验条件 ($^{\circ}\text{C} \times \text{h}$)	$70^{\circ}\text{C} \times 96\text{h}$	$70^{\circ}\text{C} \times 96\text{h}$	$70^{\circ}\text{C} \times 96\text{h}$
	拉伸强度变化率 (%)	-15 ~ +15	-15 ~ +15	-10 ~ +10
	拉断伸长率 (%)	-25 ~ +25	-25 ~ +25	-20 ~ +20
	硬度变化 (IRHD)	0 ~ +10	-5 ~ +10	0 ~ +10

JT/T 327—2016

表 4 (续)

项 目		氯丁橡胶 (适用于-25℃~ 60℃地区)	天然橡胶 (适用于-40℃~ 60℃地区)	三元乙丙橡胶 (适用于-40℃~ 60℃地区)
耐盐水性(23℃× 14d,浓度4%)	体积变化(%)	0~+10	0~+10	0~+10
	硬度变化(IRHD)	0~+10	0~+10	0~+10
耐油污性(1号标 准油,23℃×168h)	体积变化(%)	-5~+10	0~+45	0~+45
	硬度变化(IRHD)	-10~+5	-25~0	-25~0

6.1.2.3 弹性支承元件使用的橡胶物理机械性能应符合表 5 的要求和 JT/T 4 的规定。

表 5 弹性支承元件使用的橡胶物理机械性能要求

项 目		压 紧 支 座	承 压 支 座
硬度(IRHD)		70±5	62±5
拉伸强度(MPa)	天然橡胶	≥18.5	≥18.5
	氯丁橡胶	≥17.5	≥17.5
拉断伸长率(%)	天然橡胶	≥350	≥500
	氯丁橡胶	≥300	≥400

6.1.3 工艺

6.1.3.1 钢构件

钢构件应按设计图要求加工制造,其偏差应符合设计要求。未注公差尺寸的钢构件其极限偏差应符合 GB/T 1804 中 V 级的规定;未注形状和位置的公差应符合 GB/T 1184 中 L 级的规定。

6.1.3.2 弹性支承元件

弹性支承元件按设计图要求加工制造,其偏差应符合设计要求。未注公差尺寸的弹性支承元件,其高度公差应符合 GB/T 3672.1 中 M2 级的规定,其他尺寸公差应符合 GB/T 3672.1 中 M3 级的规定。

6.1.3.3 焊接件

焊接件的焊缝应符合设计要求,焊接技术应符合 GB/T 985.1 和 JB/T 5943 的规定。

6.1.3.4 表面处理

涂装体系按所处的环境类别、设计使用年限选用。涂装的表面处理、涂装要求及涂层质量应符合 JT/T 722 的规定。

6.1.3.5 装配

6.1.3.5.1 橡胶密封带应整条安装,表面应洁净,安装中不应以任何方法拉长,与异型钢型腔的夹持力不应小于 1kN/m。

6.1.3.5.2 装配公差应符合下列要求:

- a) 当完全压缩时,在任意位置同一断面,以两边纵梁顶平面为准,每根中纵梁顶面和边纵梁顶面相对高差不应大于 1.5mm;每单元的纵向偏差应在 ±2mm 范围内;
- b) 平面总宽度的偏差应符合表 6 的要求。

6.8、其他要求：投标人承诺为其雇员办理包括工伤保险在内的相关保险并承担费用；投标人承诺自行承担其施工人员的食宿及雇员的劳动保护用品。

7、付款方式：买卖双方于每月 20 日（且期间货物经验收合格后，包含试验合格）由卖方提交上月 21 日至本月 20 日的货物单进行对账结算（若卖方未提交对账单，则默认本月不进行结算，结算顺延至下一个周期），结算办理完成后 30 天内支付本次结算金额（含增值税）的 60%。全部供货、安装完成并验收合格后，支付至 80%；竣工验收合格后且所有货物验收完成（包含试验合格）后 1 月内买卖双方办理《工程项目采购结清结算单》，结清结算完后 60 天内支付至累计结算金额的 97%，剩余 3%为材料质量保证金。质保期为两年，自卖方全部供货完成且买方对所有货物验收按照郑州高架快速路项目工程竣工验收合格起开始计算，质保期满后 3 个月内无息支付。

8、支付方式：供应链金融、银行票据、信用证、银行转账及买方确认的其他支付方式，买方开具的供应链金融、银行票据、信用证等期限不超过 1 年；如买方受项目条件限制变通除上述方式以外的其他资金支付方式及途径，卖方应予以理解并无偿配合。

9、质保期：质保期自郑州高架快速路项目工程竣工验收合格之日起 2 年。

三、供应商资格要求

供应商必须满足以下全部资格要求：

1、**供应商为生产厂家的**，必须是在中国境内注册的企业法人（本次不考虑境外法人）。

2、**供应商为代理商的**，必须是在中国境内注册的企业法人，必须具有生产厂家的授权代理书，且其代理的生产厂家须满足第 1 条生产厂家资格条件的要求。

生产企业及其代理商不得同时参加。

3、供应商是增值税一般纳税人，能开具增值税专用发票。投标人须提供税务机关出具的 3 个月内的无欠税证明（或者当年度）。

4、供应商应具有类似工程的供货及安装业绩，在近 3 年内（2023 年 6 月至 2026 年 6 月）的供货合同不少于 3 个，且签订单项合同金额均在 100 万元以上（附合同扫描件或中标通知书）。

5、供应商财务状况良好，没有处于被责令停业，财产被接管、冻结、破产状态；需提供近三年营收报表。

6、本次采购不接受联合体。

四、采购文件的获取

凡有意参加报价者，请于“2026年10月19日17:00”前（北京时间）在中国电建采购招标数智化平台（<https://bid.powerchina.cn/bidweb/#/login>，以下简称“采购平台”）获取采购文件，采购文件免费提供。

五、响应文件的递交

1、响应文件递交的截止时间（响应截止时间，下同）为2026年10月22日9时00分（北京时间），供应商应在截止时间前通过采购平台递交电子响应文件。

（1）本次采购将通过采购平台全程在线开展，电子响应文件的加密、提交等流程须各供应商在线进行操作。供应商须提前办理数字证书用于在线递交响应文件，办理方式详见采购平台首页，并严格按照要求进行在线操作，因操作流程失误造成的递交失败将由供应商自行承担后果。

（2）开启由“采购平台”在响应截止时间后自动对各家响应文件进行解密，供应商及时关注开启结果。

2、响应文件递交截止时间及递交地点如有变动，采购人将及时以书面形式通知所有已获取采购文件的供应商。

六、发布公告的媒介

本次询比采购公告在中国电建阳光采购网（<http://bid.powerchina.cn>）上发布。

七、联系方式

采 购 人：中电建建筑集团有限公司

地 址：河南省郑州市航空港区中电建郑州高架快速路项目

邮 编：100120

联 系 人：史先生

电 话：15617869010

电子邮箱：1250109791@qq.com

八、提出异议的渠道和方式

单 位： 中电建建筑集团有限公司

电 话： 010-86411054

电子邮箱： sdej-zbzx@163.com

九、纪检监督机构

供应商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，可以书面形式向中电建建筑集团有限公司纪委办公室（010-86411025）提出投诉。

2026 年 10 月 8 日

