

竞价采购公告

因[PC-0113-26J6-FG0903]中国电建市政建设集团安徽（淮北）新型煤化工合成材料基地科创加速器（园区标准化厂房）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，请按以下要求于 2026 年 10 月 26 日 17 时 00 分（北京时间）前报名并下载竞价文件，并按以下要求于 2026 年 10 月 29 日 10 时 00 分（北京时间）前将报价文件提交至平台。

一、拟采购货物一览表

序号	物资材料名称	规格	计量单位	数量
1	螺旋埋弧焊接钢管	DN300	米	20
2	螺旋埋弧焊接钢管	DN350	米	436
3	螺旋埋弧焊接钢管	DN400	米	151
4	螺旋埋弧焊接钢管	DN450	米	295
5	螺旋埋弧焊接钢管	DN500	米	200
6	无缝钢管	DN25	米	508
7	无缝钢管	DN40	米	1672
8	无缝钢管	DN65	米	650
9	无缝钢管	DN80	米	3282
10	无缝钢管	DN100	米	1315
11	无缝钢管	DN150	米	1290
12	无缝钢管	DN200	米	235
13	无缝钢管	DN250	米	672
14	不锈钢无缝钢管	DN25	米	985
15	不锈钢无缝钢管	DN40	米	1625
16	不锈钢无缝钢管	DN50	米	797
17	不锈钢无缝钢管	DN65	米	3154

18	不锈钢无缝钢管	DN100	米	1681
19	衬聚四氟乙烯无缝钢管	DN50	米	1310
20	衬聚四氟乙烯无缝钢管	DN80	米	440
21	衬聚四氟乙烯无缝钢管	DN100	米	1340
22	涡轮蝶阀	DN200	套	2
23	涡轮蝶阀	DN250	套	4
24	涡轮蝶阀	DN300	套	4
25	涡轮蝶阀	DN350	套	4
26	涡轮蝶阀	DN450	套	4
27	涡轮蝶阀	DN500	套	18
28	铸钢闸阀	DN65	套	8
29	铸钢闸阀	DN80	套	14
30	铸钢闸阀	DN100	套	38
31	铸钢闸阀	DN150	套	30
32	铸钢闸阀	DN200	套	40
33	不锈钢球阀	DN25	套	4
34	不锈钢球阀	DN40	套	12
35	不锈钢球阀	DN50	套	14
36	不锈钢球阀	DN65	套	30
37	不锈钢球阀	DN100	套	64
38	钢衬氟塑料不锈钢球阀	DN50	套	8
39	钢衬氟塑料不锈钢	DN80	套	4

	球阀			
40	钢衬氟塑料不锈钢 球阀	DN100	套	56

说明：

1、所列数量为暂估量，实际供货数量以采购人提供的供货计划为准，具体结算数量按现场实际交货并经检验合格的数量计算。

2、实际供货数量可能与合同数量存在差异，供应方不能据此向采购人提出任何补偿。

3、本采购项目成交供应商与中国电建市政建设集团安徽（淮北）新型煤化工合成材料基地科创加速器（园区标准化厂房）项目签订材料供应合同。

二、竞价规则

1、本项目采用逆向竞拍报价方式，竞价截止时间前供应商可多次通过数智化平台进行竞价，竞价截止时间之后不再接收报价。竞价最小幅度为 5000 元（即供应商在除首次报价外，每次进行竞价时所报价格不得高于：目前最低价-竞价最小幅度），供应商在参与每次竞价时均需上传最新版签字盖章的响应文件，才算有效竞价。

2、竞价截止时间：2026 年 10 月 29 日 10:00 前（北京时间）

三、采购要求

1、本次竞价为整体采购，竞价响应供应商报价时须写明单价及总价、产品的详细配置参数，综合单价包括但不限于以下费用：货物出厂价、运到采购方指定卸货地点的运杂费（含运费、过路费、油费等）、装车费、保险费、2至7号厂房的管道安装费（包含管道固定件、管道连接件）及安装过程中产生的一切费用（如施工水、电、探伤检测、拍片报告、除锈刷漆、焊口充氩保护、穿墙套管、脚手架搭拆、管道试压酸洗、试压、冲洗、吹扫及设备报检）、设备使用费、管理费（包括销售费、服务费、财务费）、利润、货物运输发生的损耗、试验发生的损耗、所有风险金、售后服务、市场价格涨跌、税金等交付采购方使用前所有可能发生的费用，均指含税价格，包含在综合单价中，要求全部增值税专用发票（一票制），确定成交供应商后采购方不再增补任何费用。

2、交货时间：依据现场实际情况而定，按采购方下达的送货通知及要求到场时间进行供货，按实际交货数量结算。

3、交货地点：中国电建市政建设集团安徽（淮北）新型煤化工合成材料基地科创加速器（园区标准化厂房）项目部施工现场。

4、质量标准或要求：

4.1. 货物应符合以下法律法规：

《中华人民共和国特种设备安全法》

国务院令（2009 年 第 549 号）《特种设备安全监察条例》

2014 年第 114 号国家质检总局 “关于修订《特种设备目录》的公告”

市场监管总局关于特种设备行政许可有关事项的公告（2021 年 第 41 号）

TSG 07-2019 《特种设备生产和充装单位许可规则》

TSG 31-2025 《工业管道安全技术规程》

并应符合以下技术标准和图集：

GB 51283-2020 《精细化工企业工程设计防火标准》

GB/T 20801.1-2025 《压力管道规范 第 1 部分：工业管道》

GB 50316-2000 《工业金属管道设计规范（2008 年版）》

GB 50235-2010 《工业金属管道工程施工规范》

GB 50236-2011 《现场设备、工业管道焊接工程施工规范》

GB 50184-2011 《工业金属管道工程施工质量验收规范》

SH/T 3501 - 2021 《石油化工有毒、可燃介质钢制管道工程施工及验收规范》

SH/T 3043-2014 《石油化工设备管道钢结构表面色和标志规定》

GB 2894-2025 《安全色和安全标志》

SH/T3022-2019 《石油化工设备和管道涂料防腐蚀设计标准》

GB 50683-2011 《现场设备、工业管道焊接工程施工质量验收规范》

NB/T 47013.2-2015 《承压设备无损检测 第 2 部分 射线检测》

GB/T 8163-2018 《输送流体用无缝钢管》

GB/T 14976-2012 《流体输送用不锈钢无缝钢管》

GB/T 12459-2025 《钢制对焊管件 类型与参数》

GB/T 13401-2017 《钢制对焊管件 技术规范》

HG/T 20538-2016 《衬塑钢管和管架选用系列》

HG/T 21629-2021 《管架标准图》

08R418 《管道与设备绝热》

4.2. 本合同项下货物应符合设计规范要求。

4.3. 乙方的产品应符合国家三体系认证要求，不能对施工环境造成污染，不能对接触货物的有关人员及竣工后的使用人员的健康造成危害。

4.4. 配管说明

4.4.1 压力管道

本项目压力管道设计类别为 GC2，各压力管道的类级别应符合《市场监管总局关于特种设备行政许可有关事项的公告》（2021 年第 41 号）和 TSG07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》的规定。

压力管道使用的管子、管件、阀门等管道元件制造单位应取得《特种设备制造许可证》，接受特种设备检验检测机构对其产品制造过程的监督检验，并提供管道组成件的质量证明文件。

4.4.2 管道补偿

本项目蒸汽等管道需考虑热补偿，除利用自然补偿外，局部管段设计方型补偿器的补偿方式。补偿器两端的固定支架、导向支架应按设计图纸位置正确安装。

4.4.3 管道支座

为了保护管道，本工程中保温及部分物料管道需设置支座。管道应根据图纸中示意的位置设置滑动支座、导向支座和固定支座。各类管道支座管托的制作方法应根据本设计管段表中所列的各型号，按照 HG/T 21629-2021《管架标准图》制作。管架所用焊条牌号按所焊材料的要求确定，所有焊缝为连续焊，角焊缝高度取较薄焊件的厚度，且不小于 6mm。

防腐涂漆：管架与管道相连部分随管道。

4.5. 管道防腐涂漆

管道防腐涂漆具体要求按照 SH/T 3022-2019《石油化工设备和管道涂料防腐设计标准》：

4.5.1 除锈：碳钢钢材表面的除锈采用抛丸或喷砂除锈，要求钢材表面除锈至 Sa2.5 级，不便于喷射除锈的部位，可采取手工或电动工具除锈，除锈等级不低于 St3 级，符合 GB/T 8923.1-3-2011《涂覆涂料前钢材表面处理表面清洁度的目视评定》标准。除锈后，用毛刷等清洁工具清扫，或用干净无油、无水的压缩空气吹扫，确保表面清洁、干燥，无油、无脂、无灰尘后，方可涂刷防腐漆。

4.5.2 非保温管（ $\leq 90^{\circ}\text{C}$ ）：除锈达 Sa2.5 后，刷环氧富锌底漆（ $50\mu\text{m}$ / 道）一道，再刷环氧云铁防锈漆（ $120\mu\text{m}$ / 道）一道，最后刷脂肪族聚氨酯面漆（ $80\mu\text{m}$ / 道）两道；

4.5.3 保温管道 ($91^{\circ}\text{C} < T \leq 400^{\circ}\text{C}$): 除锈达 Sa2.5 后, 刷无机富锌底漆 ($75\text{ }\mu\text{m}$ / 道) 两道;

4.5.4 保冷管道: 除锈达 Sa2.5 后, 刷环氧酚醛漆 ($100\text{ }\mu\text{m}$ / 道) 两道;

4.6. 管道绝热

本工程中, 所有需要保温管道的保温材料为岩棉制品, 保冷管道的保冷层选用聚氨酯泡沫塑料制品, 外保护层为一层 0.5mm 厚的平板铝合金薄板。

保冷结构使用的防潮层由阻燃性玛蹄脂和有碱粗格平纹玻璃纤维布组成, 具体结构如下: 第一层为 3mm 厚的阻燃性玛蹄脂, 第二层为 0.10mm 厚的有碱粗格平纹玻璃纤维布, 纤维布应缠绕两层, 第三层为 3mm 厚的阻燃性玛蹄脂。

保温结构施工方法和要求详见《国家建筑标准设计图集 (动力专业)》中的 08R418《管道与设备绝热》。

4.7. 管道涂色与标志

管道上的标志包括色环、字样和管内介质流向箭头; 工艺管道表面色及标志执行 SH/T 3043-2014《石油化工设备管道钢结构表面色和标志规定》规定, 识别符号及安全标识按照 GB 2894-2025《安全色和安全标志》规定。

4.8. 静电接地

所有输送易燃易爆介质以及输送易产生静电介质的管道须在与工艺交接处以及每隔 $80\sim 100\text{m}$ 处设置静电接地措施。静电接地设置方法见管道静电接地通用图 (S22J70WS-0-12)。

4.9. 检修平台及爬梯

本项目室外管廊应根据图纸要求设置检修通道及爬梯, 设置位置见《管架平面布置图》, 设置方法详见结构专业图纸。

4.10. 管道的焊接

4.10.1. 直管段上两对接焊口中心面间的距离, 当公称直径 ≥ 150 时, 不应小于 150mm ; 当公称直径 < 150 时, 不应小于管子外径, 且不小于 100mm 。

4.10.2. 管道焊缝距离支管或管接头的开孔边缘不应小于 50mm , 且不应小于孔径。管道环焊缝距支吊架净距不得小于 50mm 。

4.10.3. 碳钢物料管焊接采用氩弧焊打底电焊盖面的焊接工艺, 碳钢公用工程管道采用手工电弧焊。

4.10.4. 不锈钢管焊接采用全氩弧焊的焊接工艺。

4.10.5. 所有支座的加工和安装,均采用手工电弧焊。所有焊接处均应满焊。滑动支座、导向支座的焊接高度与焊件较小厚度相同。

4.11. 管道检查、检验和试验

4.11.1. 管道检验

a) 本工程中废气管道的安装试压验收应符合 SH/T 3501-2021《石油化工有毒、可燃介质钢制管道工程施工及验收规范》,其余管道的安装试压验收应符合 GB 50235-2010《工业金属管道工程施工规范》。在本设计范围内,焊缝检查等级为 III 级及 IV 级的管道,在安装完毕后,应进行焊接接头焊缝的射线照相无损检验,焊缝合格等级和抽检比例详见管道数据表 (S22J70WS-0-02)。

b) 焊缝无损检测抽检比例及合格标准详见 S22J70WS-0-02。

c) 焊缝质量合格标准不应低于国家现行标准《承压设备无损检测》NB/T 47013 的要求。100% 及 20% 射线检测的焊缝质量合格标准不应低于国家现行标准《承压设备无损检测第 2 部分射线检测》NB/T 47013.2 规定的 II 级;其他抽样或局部射线检测的焊缝质量合格标准不应低于国家现行标准《承压设备无损检测第 2 部分射线检测》NB/T 47013.2 规定的 III 级。

4.11.2. 压力试验

管道及其支座安装完毕,经无损检验的检验合格后,所有管道应进行压力试验。

管道的液压试验应使用洁净水。当对不锈钢管道进行试验时,水中氯离子含量不得超过 25 ppm。气压试验介质应采用干燥洁净的空气、氮气或其他不易燃和无毒的气体。

各管道的试验介质及试验压力详见 S22J70WS-0-02。水压试验用的高点放空和低点放净由施工单位现场处理。

4.11.3. 泄漏性试验

输送极度和高度危害介质以及可燃介质的管道,必须进行泄漏性试验,试验压力应为设计压力。泄漏性试验应在压力试验合格后进行,试验介质宜采用空气。

4.11.4. 压力管道上的阀门还应按 GB/T 20801《压力管道规范 工业管道》的要求进行壳体压力试验和密封试验:

a) 用于 GC1 级管道的阀门,应逐个进行壳体压力试验和密封试验。

b) 用于 GC2 级管道的阀门,应每个检验批抽查 10%,且不得少于一个。

c) 阀门的压力试验应符合 GB/T 13927-2022《工业阀门压力试验》的规定。

d) 不锈钢阀门水压试验时，水中的氯离子含量不得超过 0.01%。

4.11.5 管道吹扫与清洗

a) 液体管道宜采用水冲洗，蒸汽管道用蒸汽吹扫，非热力管道不得用蒸汽吹扫。

b) 管道冲洗前不应安装孔板法兰、流量计、调节阀、安全阀、仪表等，吹扫顺序应以主管、支管、疏排管依次进行。

c) 管道采用水洗时，以排出的水色和透明度与入口水目测一致为合格；管道采用空气吹扫时，以 5min 内靶板上无铁锈、尘土、水分及其它杂物为合格；管道采用蒸汽吹扫时，以 15min 内靶板上无铁锈、污物等杂质为合格。

d) 各管道的清洗、吹扫要求详见 S22J70WS-0-02。

4.12. 其它事项

4.12.1 本专业设计的外管架仅为电气、仪表专业的桥架规划管位，桥架详细布置图详见各专业相关图纸；

4.12.2 管道布置中未做表示的管道低点排液及高点排气，可根据管道布置及结合现场实际情况施工，其阀门、法兰及管件的压力等级参照相应的管道等级；

4.12.3 本设计中钢衬管道选用标准为 HG/T20538《衬塑钢管和管件选用系列》，管道上的法兰、垫片和紧固件根据管道现场分段情况，由管道厂家配套提供。

4.12.4 对阀门、法兰等经常维修的地方应采用拆卸式的结构进行保温和外保护。

5、结算及付款方式

5.1 付款方式：采购方以银行转账或一年期以内（含一年）的商业汇票、应收账款电子凭证、信用证、反向保理等非现金支付方式向供应方支付货款，采购方使用非现金支付方式向供应方支付货款时，均由供应方贴息。

5.2 预付款：无

5.3 结算方式：先货后款，按月结算，季度支付。采购及供应双方于每月 15 日核对上月 1 日至 30 日内的材料进场数量（以检验合格进场的数量为准），双方核对后签字确认。乙方在结算核对后 3 个工作日内向甲方提供相应数额的国家规定正规合法的增值税专用发票（一票制）。

6.3.1. 材料完成进场后，采购方累计支付至合同总金额的 40%，销售方提供

对应金额的发票和收据；

6.3.2. 待安装调试结束，并经相关部门验收后，采购方累计支付至合同总金额的 70%；

6.3.3. 待整体工程竣工验收合格后，采购方 6 个月内累计支付至合同总金额的 95%；剩余总货款的 5%为质量保证金，经验收合格后进入质保期，质保期 12 个月，质量保证期满后 30 个工作日由甲方扣除因材料质量问题而发生的费用后一次性返还。以上均由供应方贴息。

6、响应人的资质要求。

(1) **响应人为生产厂家的**，必须是在中国境内注册的企业法人，具备有效的《特种设备生产许可证》，提供不少一份钢管产品取得第三方检验检测机构出具的检验合格报告。

(2) **响应人为代理商的**，必须是在中国境内注册的企业法人，必须具有生产厂家针对本采购项目的授权代理书，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（需提供相关证明资料）。

(3) **响应人具有钢管的供货业绩**。自 2023 年 1 月 1 日至今签订的钢管供货合同不少于 1 个，且签订单项合同金额在 100 万元人民币及以上（需提供合同扫描件，包含合同签订日期和合同总金额，代理商可提供代理生产厂家的供货业绩）。

(4) 响应人具有良好的银行资信和商业信誉，没有处于被责令停业，财产被接管、冻结、破产状态（需提供包括但不限于 2023 年至今的资产负债表、利润表、现金流量表、信用中国报告截图等资料）。

(5) 本次采购不接受联合体采购。法定代表人为同一个人的两个及两个以上法人，母公司、全资子公司及其控股公司，不得同时响应；生产厂家及其授权的代理商不得同时参与，获得生产厂家授权的多家代理商可同时参与。

8、响应文件要求：**依据附件响应文件格式填写并签字盖章提交；结算支付方式不响应采购文件要求的、报价不完整的响应文件被否决。**

9、成交确定原则：质量和服务相等且报价最优。

10、报价有效期 90 天。

四、采购方式

竞价方式采购。

五、竞价文件的获取

1、凡满足本公告规定的响应人资格要求并有意参加报价者，请于 2026 年 10 月 26 日 17 时 00 分 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。

3、响应担保

(1) 形式：采用保证金/银行保函形式。

(2) 金额：人民币壹万元整

(3) 采用保证金形式的，在报名成功后，采购平台将为响应人随机分配一个银行账户，响应人必须在报价截止时间前通过对公账户将保证金缴纳至银行账户中。逾期缴纳的或未缴纳至指定银行账户的，采购人不予接受。退还保证金时，直接退还至响应人的打款账户。

(4) 采用银行保函形式的，响应人必须在报价截止时间前将保函原件密封送达（可邮寄，不接受到付）至指定地点：山东省济南市天桥区滨河商务中心 A 座 1115 室，联系人：杨，联系电话：0531-88631382。逾期送达的、未送达指定地点或未送达原件的，采购人不予接受。

(5) 响应人没有按照竞价文件要求提供响应担保或者所提供的响应担保有瑕疵不被采购人所接受的，将否决其报价。

(6) 采购方与成交供应商签订合同 5 日内，向未成交供应商和成交供应商退还响应保证金。

(7) 有下列情形之一的，保证金将不予退还：

1) 响应人在规定的响应文件有效期内撤销或修改其响应文件；

2) 响应人在收到成交通知书后无正当理由拒签合同或拒交规定履约担保的，需承担保证责任，扣除本采购项目保证金。

六、响应文件的递交

1、响应文件递交的截止时间（报价截止时间，下同）为 2026 年 10 月 29 日 10 时 00 分（北京时间），响应人应在截止时间前通过采购平台递交电子响应文件。

2、报价截止时间及递交地点如有变动，采购人将及时通过采购平台通知所有已下载公开竞价文件的响应人。

3、响应人报价时文件提交清单：

1) 营业执照；

2) 授权委托书（法人及被授权人身份证扫描件、加盖公章）；

- 3) 第三方产品检验检测机构出具的证书或检验报告;
- 4) 业绩文件 (加盖公章);
- 5) 响应人提供响应担保缴费凭证 (加盖公章);
- 6) 报价表 (加盖公章);
- 7) 质量、技术相关资料证明 (加盖公章);
- 8) 响应人认为应补充的其他资料 (加盖公章)。

七、评审办法

遵循的原则: 本次评审采用最低价法。

1、当最终响应人数量等于或少于 5 家时, 对所有响应人递交的响应文件进行评审。

2、当最终响应人数量多于 5 家时, 首先按经报价修正后的评审价从低到高进行排序, 选取从低到高的前 5 家的响应文件进行评审; 若有“否决报价”的, 按照经报价修正后的评审价从低到高顺序依次递补, 以保证进入评审的响应人数量满足 5 家。

3、对进入评审环节的 5 家响应人递交的响应文件, 按照经报价修正后的评审价进行评审。

4、未进入评审环节的其他响应文件, 不再进行推荐。

5、推荐方式采用首备选, 一至三名首备选候选人。

6、如果最终响应人所提供的增值税发票税率不同, 则采用经报价修正后的税前价作为评审价进行评审。

八、联系方式

采 购 人: 中国电建市政建设集团有限公司

地 址: 山东省济南市天桥区滨河商务中心 A 座 1115

联 系 人: 杨先生

电 话: 0531-88631382

九、提出异议的渠道和方式

电 话: 0531-88631382

电子邮件: 821866177@qq.com

十、纪检监察机构

监督机构: 中电建市政建设集团山东工程有限公司纪委办公室

监督电话: 0531-88631356

