招标编号:PC-0129-26J6-FS0074

中国电建集团重庆工程有限公司

肃北15万千瓦风电项目

升压站

设备监造采购项目

谈判采购文件

采购人：中国电建集团重庆工程有限公司

采购代理机构：中国电建集团重庆工程有限公司新能源工程公司设备物资部

二〇二六年十一月

中国·重庆

第一章　谈判采购邀请书 3
一、采购项目 3
二、项目概况、采购范围 3
三、投标人资格要求 10
四、招标文件的获取 11
五、响应文件的递交 11
六、联系方式 12
七、监督机构 12
第二章 谈判采购响应人须知 12
谈判采购响应人须知前附表 12
1、谈判采购费用 14
2、谈判采购文件 14
3、谈判采购响应文件的编制 14
4、谈判与评审 18
5、合同授予 19
6、纪律和监督 19
第三章 评审办法（经评审的最低价法） 20
第四章合同及附件 28
第 2 节 合同条款 31
2.1 工程概况 31
2.2 定义和解释 31
2.3 工作范围 31
2.4 监造人员资质要求 38
2.5 转让与分包 38
2.6 工作内容和职责 38
2.7 法律和语言 39
2.8 文件的相互关系和书面通知 39
2.9 质量检查 40
2.10 合同协议及合同有效期 40
2.11 资料 40
2.12 付款办法 40
2.13 修改 41
2.14 违约 41
2.15 不可抗力 42
2.16 保险 42
2.17 争议 42
2.18 合同文件和资料的使用和保密 43
2.19 物价调整 43
2.20 安全生产和职业健康 43
2.21 环境保护 44
第 3 节 合同价格 45
第 4 节 合同附件 46
附件一：服务承诺 46
或委托代理人：　　或委托代理人： 50

第五章 谈判采购响应文件格式及内容.....51
第一部分 商务部分.....56
一、 投标函.....56
二、 授权委托书.....57
三、 投标保证金.....58
四、 资格审查资料.....59
五、报价表.....61
六、投标人资信及财务状况.....63
七、业绩（主要指近三年内监造工作业绩）.....63
八、信誉（征信情况）.....63
九、投标人企业的质量保证体系及售后服务承诺.....63
十、其他商务文件.....63
十一、商务偏差表.....63
第二部分 技术部分.....65
一、 监造的标准及依据.....65
二、 投标人工作内容和职责.....65
三、提交报告、文件的内容.....65
四、监造大纲.....65
五、 工作组织机构.....66
六、 投标人认为应补充的其它技术资料.....66
七、 技术偏差表.....66

第一章　谈判采购邀请书

招标编号：PC-0129-26J6-FS0074

各参与单位：

一、采购项目

中国电建集团重庆工程有限公司（以下简称“招标人”）以 谈判 方式采购肃北15万千瓦风电项目所需的设备监造，计划使用工程款用于本次招标后所签订合同的支付。

二、项目概况、采购范围

1、项目概况

肃北15万千瓦风电项目位于甘肃省酒泉市肃北蒙古族自治县北部马鬃山镇南向约 110km 的剥蚀残丘区，场区地形起伏不大，平坦开阔。海拔高程在1650~1700m 之间。场场址中心距离玉门市直线距离约 65km，距离酒泉市约160km。场区东侧临近 G215，由此可至玉门市，交通条件便利。风电场规划容量为 150MW,风电场本期工程拟推荐方案为安装单机容量为5.6MW风电机组 27 台，其中两台降容至5.0MW运行。

2、采购范围

2.1.1本次采购范围主要包括如下：

肃北15万千瓦风电项目主变、箱变、GIS、SVG设备的第三方监造、生产进度控制、催货等工作，并出具技术服务报价。具体内容如下：

（1）按照《电力设备监造技术导则》（DL/586）等规定的内容、方式和监造项目对合同工程的设备、材料进行监造，需要监造的设备包括但不限于主变、箱变、GIS、SVG设备。投标人编制的监造细则，需经招标人同意，招标人有权按照最新的规范要求调整监造细则，投标人不得拒绝，设备监造合同总价不因此发生变化。

（2）配备的总监造工程师、专业监造师的资质、业绩和数量应满足合同工程设备监造的需要，主变、箱变、GIS、SVG重要设备监造人员配置各不少于1人，其他需监造设备根据需求配置监造人员。要求监造人员于设备原材料到厂前3天入厂进行监造。监造工作开展前，应提前将总监造工程师及监造机构其他监

造人员的履历报送招标人审核备案。投标人应编制《设备、材料监造规划》《设备监造实施细则》和《质量控制计划》报招标人审批备案（合同签订后15日内提供），每周编制《设备监造报告》（包括设备监造情况、设备生产进度情况等）。

（3）设备监造过程中，投标人应提交工作简报、鉴定结果、试验报告、存在的质量、进度问题及处理结果和设备监造工作总结。在合同工程完工时应将《电力设备监造技术导则》规定监造单位应向委托人提交的全部监造资料提交给招标人，包括但不限于设备监造情况、设备生产进度情况、设备原材料文件、试验文件等相关资料。

本项目向招标人提供的主要文件资料及时限要求如下：

序号	提交内容	提交时间	备注
1	监造报告	项目结束后的48小时后	
2	监造日报	当日检验结束后的24小时内	
3	监造周报	每周五22点前，周报日期为上周六至本周五	
4	监造月报	次月的第2个工作日	
5	进度信息表	每天下午17时前	
6	进度风险提示报告	每天下午17时前	
7	NCR	问题发现后24小时内	
8	每种设备监造服务总结报告	每种设备监造完成后30天内其要满足工程实际需要	

（4）在合同规定要提供的所有主要设备、主要辅助设备和关键材料的制造、加工和准备过程中，关键的监造、检测、试验活动，监造单位应及时通知招标人派代表参加。招标人视情况将开展工厂的巡视（对生产进度和质量进行检查）。招标人有权对监造、检测、试验的结果提出异议，并要求再次检测或试验；同时招标人有权要求对存在质量问题的设备和材料进行整改或更换。

（5）质量监检工作内容，包括对所监造设备制造、出厂调试验收和装箱包装等过程质量进行控制，质量控制工作主要内容如下，但不限于：

1）对制造单位的质量管理体系和有关的技术资料进行审查，并提出审查意见。要求/建议制造单位澄清或纠正，以预防根本性的质量缺陷；

2）确认制造单位各制造阶段检验及试验的时间、内容、方法、标准以及检测手段；

3）查验监造设备主要部件的生产工艺设备、操作规程、检测手段、测量试验设备和有关人员的上岗资格、设备制造和装配场所的环境；

4）查验监造设备主要原材料、外购组配件的质量证明文件及检验报告和外协加工件、委托加工材料的质量证明以及制造单位提交的进厂验收报告；

5）审核监造设备制造过程中拟采用的重大新技术、新材料、新工艺的鉴定和试验报告；

6）在制造现场对监造设备主要及关键组配件的制造工艺、工序和制造质量进行检查与确认；

7）监督制造单位的设备装配和整体试验等过程，并将试验结果及时反馈甲方；

8）检查监造设备包装质量并监督装车情况；

9）监督制造单位对监造过程中发现的质量问题及缺陷进行处理，并及时报告甲方。

2.1.2监造机构设置及岗位职责要求

（1）机构设置

本项目设备监造工作要求监造单位组建监造团队，监造机构主要岗位包括总监造工程师 1 名，并将根据设备生产进度配置专业监造工程师。

（2）岗位职责

1）总监造工程师岗位职责

组织监造工程师熟悉设备制造图纸及有关技术说明和标准，掌握设计意图和各项设备制造的工艺规程以及设备采购订货合同中的各项规定，并应组织或参加甲方组织的设备制造图纸的设计交底。

组织监造工程师编制设备监造规划，经监造机构技术负责人审核批准后报送甲方。

审查设备制造单位报送的设备制造生产计划和工艺方案，提出审查意见。符合要求后予以批准，并报甲方。

审核设备制造单位的资质情况、实际生产能力和质量保证体系，符合要求后

予以确认。

组织甲方、监造工程师参加设备整机性能检测和验证，符合要求后予以签认。

当发生质量失控或重大质量事故时，下达暂停制造指令，提出处理意见，并及时报告甲方。

及时与甲方和设备制造单位沟通，保证甲方、制造单位和监造机构间的相关信息畅通。

加强对监造工作效率、纪律、到位率监督，确保监造工作规范、高效、精细。

组织监造单位定期编写、汇总监造周报、月报和大事记，并及时向甲方报送。

在设备监造工作结束后，组织编写设备监造工作总结。

2）监造工程师岗位职责

审查设备制造的检验计划和检验要求，确认各阶段的检验时间、内容、方法、标准以及检测手段、检测设备和仪器。

对设备制造过程中拟采用的新技术、新材料、新工艺的鉴定书和试验报告进行审核，并签署意见。

审查主要及关键零件的生产工艺设备、操作规程和相关生产人员的上岗资格，并对设备制造和装配场所的环境进行检查。

审查设备制造的原材料、外购配套件、元器件、标准件以及坯料的质量证明文件及检验报告，检查设备制造单位对外购器件、外协作加工件和材料的质量验收，审查设备制造单位提交的报验资料，符合规定要求时予以签认。

对设备制造过程进行监督检查，对主要及关键部件的制造工序进行抽检或检验。

要求制造单位按批准的检验计划和检验要求进行设备制造过程的检验工作，做好检验记录，并对检验结果进行审核。监造工程师认为不符合质量要求时，指令制造单位进行整改、返修或返工。当发生质量失控或重大质量事故时，必须立即向总监造工程师汇报。

检查和监督设备的装配过程，符合要求后予以签认。

在设备制造过程中如需要对设备的原设计进行变更时，审核设计变更。

参加设备制造过程中的调试、整机性能检测和验证，符合要求后予以签认。

在设备运往现场前，检查制造单位对待运设备采取的防护和包装措施，并应

检查是否符合运输、装卸、防潮、储存、安装的要求，以及相关的随机文件、装箱单和附件是否齐全。

设备全部运到现场后，参加由制造单位按合同规定与安装单位的交接工作，开箱清点、检查、验收、移交。

审查甲方或制造单位提出的索赔文件，提出意见后报总监造工程师。

2.1.3质量监检控制措施

（1）制造准备过程的质量监造

1）审查设备制造承包人制造准备工作

把好制造人员质量关，抽查设备制造单位承担本项目设备制造任务人员的技术资质与条件是否符合要求。对于特殊的制造、工序、检验和试验人员，如果监造工程师认为有必要，将进行考核和评审，对其技能进行评定，抽查相应的资格证书和上岗证。

审查设备制造单位质量目标文件。质量目标要求应能全面而具体的反映招标人对设备质量和性能的要求；“要求”应包括国家规定的规程规范、设计文件、合同和设备制造单位内部的质量标准；对特殊规定的设备及零部件要有定量化要求，包括诸如公称直径、额定值、极限偏差和允许偏差等。

审查设备制造单位的质量管理体系。审查设备制造单位的质量管理体系文件，了解质量管理体系的运转情况，查看针对设备制造所制定的设备检验计划，保证设备制造质量和进度始终处于受控状态。

2）分包及外购（外协）项目的资质审查

分包及外购（外协）项目的资质审查主要包括以下两个方面：

设备制造单位应向甲方或监造工程师申报其选择的分包及外购（外协）项目的资质资料。

发现所报的分包及外购（外协）项目资质资料有伪造不实情况，或在实际工作中认为分包商不具备承担分包及外购（外协）项目的能力，有权向甲方和设备制造单位提出辞退分包及外购（外协）项目的建议，设备制造单位应予以执行。

3）对分包及外购（外协）项目质量的监造

在设备制造过程中，分包及外购（外协）项目质量也是非常关键的，对分包及外购（外协）项目质量的监造工作包括审查分包及外购（外协）项目的采购计

划、采购规范、采购合同，和对分包项目质量进行见证和检查，必要时视分包及外购（外协）项目的重要程度对分包及外购（外协）项目进行连续或间断的质量见证、监督和检查。同时严格做好各外购（外协）部件/设备的质量控制和检查工作。

（2）设计交底

监造工程师将协助甲方作好设计交底工作。设计交底应由制造单位进行；由制造技术负责人提出图纸中存在的问题和疑点以及需要解决的技术难题；然后再经过各方研究和商讨，拟定出解决的办法，并形成会议纪要，以作为对设计图纸的补充、修改以及制造的依据之一。

（3）制造工艺方案的审查

设备制造单位在开工制造前应编制制造工艺方案，统筹设备制造的全过程及分部分项过程。制造工艺方案应由制造单位技术负责人审核批准后报监造工程师审批，提出意见；在制造过程中工艺方案如有改变应取得监造工程师的核准。

（4）设备制造实施过程的质量监造

设备制造实施过程质量监造的重点是跟踪检查主要设备、关键零部件、关键工序的质量是否符合设计图纸、国家规程规范、合同及相关技术标准的要求，监造工程师还应对设备制造计划、原材料购买、加工、组装、调试、包装、发运等关键环节进行跟踪检查和监控，若发现制造过程中存在质量问题时，监造工程师应协助甲方、设备制造单位共同解决。含如下工作内容：

1）技术状态监造

2）设备制造过程中质量监造

3）检验与验收过程的监造

□设备预验收过程的质量监造；

□零部件设备加工验收；

□设备的出厂验收。

4）不合格产品的处理

2.1.4 质量控制点的设置

监造模式为巡检、文件见证、现场见证、停止见证等，监造工程师将按照设计的质量标准对每一道作业工序和每一个工程实体单元进行检查验收，重要设备

和关键工序监造工程师将全过程跟踪监督实施，确保制造质量符合相关标准。主要质量监检方式含文件见证点（R 点）、现场见证点（W 点）、停止见证点（H 点）、日常巡视检查等多种方式。

（1）文件见证点（R 点）

监造工程师依据有关标准、工艺要求对设备制造单位提供的有关文件资料的真实性、正确性、符合性进行审查；在审查过程中，要确认被审查文件、检验项目及结果是否齐全，是否符合相关合同、制造图纸、工艺文件和卖方检验与试验计划方案的要求；对审查结果做出合格或不合格的评价。

（2）现场见证点（W 点）

监造工程师对于复杂关键的工序、测试过程、试验过程实施旁站监造，并通过平行检测、旁站检查和见证、必要的抽查等方式对质量进行验收和管控，对于甲方特别关注的节点需提前通知甲方安排相关技术人员参加见证；检查试验、装配是否编制了大纲，确认检验和试验的操作、过程是否符合检验和试验规程；确认检验和试验实际使用仪器、设备是否适用有效；核实检查或试验结果是否符合图纸、技术规范要求；对审查结果做出合格或不合格的评价。

（3）停止见证点（H 点）

对于重要工序节点、隐蔽工程、关键的试验验收点，必须在监造工程师和甲方技术人员共同监督下进行；见证过程中，应检查试验、装配是否编制了大纲，大纲是否合理，确认检验和试验的操作、过程是否符合检验和试验规程；确认检验和试验实际使用仪器、设备是否适用有效；核实检查或试验结果是否符合图纸、技术规范要求；对审查结果做出合格或不合格的评价。

（4）日常巡视检查

监造人员应深入各车间，定期或不定期的了解并监督加工人员执行工艺规程情况、工序质量状况、各种程序文件的贯彻情况、零部件的加工安装调试质量、不合格产品的处置以及涂装、标识、发运等制造全过程情况。

本招标项目实施时间及地点：

监造工作服务期自合同签订之日起，全部设备交货后结束，投标人根据监造工作量制定合理的工作计划并报招标人同意后实施。

序号	设备名称	制造商或制造地点	工作内容

1	主变	监造计划中确定	主要包含 1 台三相双绕组(带平衡绕组)油浸式有载调压升压变压器及其附属设备。
2	箱变	监造计划中确定	主要包含27台35kV箱式变压器及其附属设备。
3	GIS	监造计划中确定	主要包含1组110kV线变组间隔、3台氧化锌避雷器设备
4	SVG	监造计划中确定	1套±45Mvar户外直挂水冷型SVG设备

三、投标人资格要求

投标人必须满足以下全部资格条件：

（1）投标人应是在中华人民共和国注册的独立法人，具有独立订立合同的权利，履行合同的能力。

（2）独立于设备制造单位和招标机构的、有能力提供本次招标工作内容的监造单位；要求投标单位投标人具有中国设备监理协会颁发的有效《输变电设备监造单位证书》乙级和CMA证书。

（3）投标人的项目总监造工程师必须为投标单位在职员工，具有全国注册设备监造工程师证书，并具备相关工作经验；

（4）所配备的其他监理人员必须专业齐全，具备专业设备监理技术人员培训证书或中级工程师及以上职称，具备相关工作经验，人员数量满足监理工作需要，身体健康，且具有相应的电力设备制造现场监理经验；

（5）投标人应具有良好的财务状况。

（6）投标人应具有良好的银行资信和商业信誉，没有处于被责令停业或破产状态，且资产未被重组、接管和冻结。

（7）近三年投标人在企业生产过程中，没有发生过安全、质量事故。

（8）投标人所提供的业绩应是投标人的，投标人至少应当提供合同协议书、能清晰显示合同服务范围的合同资料。且投标人所提供的业绩证明合同文件或用户证明应当能清晰显示项目名称、合同范围。

（9）投标人必须是已在中国境内依法登记注册的监造单位，并且其所持有

的由工商行政管理部门所核发的有效的营业执照上载明的营业期限剩余时间应当不少于本次采购的相关合同基本义务履行所需期限，或已经提供相关证明材料能够证明具有履约能力。

（10）依法注册的监造单位其注册资金应足以保证本项目实施过程中的风险承担和赔付能力。

（11）如响应单位代表不是法定代表人，须持有《法定代表人授权委托书》。

（12）本次招标不接受联合体。

四、招标文件的获取

1、响应人请于2026年11月5日15：00分之前登录中国电建集团集中采购平台（http://ec.powerchina.cn）回函确认是否参与本次谈判，并下载电子版谈判采购文件。

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11月9日下午15时30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。

3、谈判时间：另行通知

谈判地点：另行通知

（如发布谈判采购文件时无法确定谈判时间和地点，可填写“另行通知”）

6、联系方式

采 购 人：中国电建集团重庆工程有限公司

地　　址：重庆市南岸区南坪金山路金子村 101 号

邮　　编：400000

联 系 人：李老师

电　　话：15111815035

7、提出异议的渠道和方式

电　　话：023-62600105

电子邮箱：jijian-cqdj@powerchina.cn

8、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，可以书面形式向中国电建集团重庆工程有限公司纪委办公室（023-62600105）提出投诉。

2026 年 11 月 2 日

