竞价采购公告

因[PC-0104-26J5-FG1039]中国电建水电四局机械装备公司云南分公司云南地区风电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11月17日（星期二）下午17：00前完成报名，按以下要求于2026年11月18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	Q355NC/Q355ND	733.068	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，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30天内全部到货。

3、交货地点：云南省曲靖市师宗县大同工业园区中国水电四局（兰州）机械装备有限公司曲靖分公司。

4、质量标准或要求：详见技术规范

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）响应人应提供至少1份合同金额大于200万元的风电钢板供货业绩，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）响应人能完全满足采购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。

（5）响应人不存在《中华人民共和国招标投标法》、《中华人民共和国招标投标实施条例》禁止投标的情形。

6、报价规则：

（1）降价幅度：15000.00 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 11 月 18 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 11 月 18 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。

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：

9.1 合同签订后，采购人支付 10%锁价款，采购人按批次支付 20%排产款。响应人根据交货要求必须分批成套生产交货（以管节号为准，每种管节号对应的钢板均到货 1 张为成套 1 套），每批次货物具备成套发货条件后以书面形式告知采购人，经采购人确认无误后，采购人支付本批次货物对应金额 70%作为提货款，响应人于收到货款当天协调发货，并于收到货款 5 个工作日内向采购人开具本批次付款金额对应的 13%增值税专用发票、收据。付款比例为：30%电汇+70%承兑（六个月）。

9.2 响应人必须按采购人要求的批次和套数，按批次成套排产，采购人确认生产成套后再支付相应提货款。

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，中标供应商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、报价有效期45天。

三、报价表

序号		材料名称	材质	采购规格（mm）			单重（t）	数量（张）	采购重量（t）	交货状态	探伤级别	公差要求	出厂价格（元/T）	运费（元/T）	综合单价（元/T）	总价（元）	生产钢厂
				厚	宽	长											
第一段	1	钢板	Q355ND	65	2745	14411	20.185	2	40.37	正火	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	2	钢板	Q355ND	65	2745	14411	20.185	2	40.37	正火	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	3	钢板	Q355ND	50	1687	14411	9.542	2	19.084	正火	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	4	钢板	Q355ND	48	1688	14411	9.166	2	18.332	正火	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	5	钢板	Q355ND	48	2950	14411	16.019	2	32.038	正火	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	6	钢板	Q355ND	47	2950	14411	15.685	2	31.37	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	7	钢板	Q355ND	47	2950	14411	15.685	2	31.37	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
第二段	1	钢板	Q355ND	46.7	1890	14476	10.03	2	20.06	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	2	钢板	Q355NC	39.2	2950	14411	13.082	2	26.164	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	3	钢板	Q355NC	37.4	2950	14411	12.481	2	24.962	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	4	钢板	Q355NC	35.7	2950	14411	11.914	2	23.828	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	5	钢板	Q355NC	34.6	2950	14411	11.547	2	23.094	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	6	钢板	Q355NC	34.6	2950	14411	11.547	2	23.094	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	7	钢板	Q355NC	34.6	2950	14411	11.547	2	23.094	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
第三段	1	钢板	Q355NC	34.4	1930	14476	7.545	2	15.09	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	2	钢板	Q355NC	28.9	2950	14411	9.645	2	19.29	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	3	钢板	Q355NC	27.8	2950	14411	9.277	2	18.554	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	4	钢板	Q355NC	27.1	2950	14411	9.044	2	18.088	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	5	钢板	Q355NC	26.7	2950	14411	8.91	2	17.82	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	6	钢板	Q355NC	26.7	2950	14411	8.91	2	17.82	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	7	钢板	Q355NC	26.7	2950	14411	8.91	2	17.82	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
第四段	1	钢板	Q355NC	25.8	1550	14411	4.524	2	9.048	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	2	钢板	Q355NC	22.4	1550	14411	3.928	2	7.856	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	3	钢板	Q355NC	22	2950	14411	7.342	2	14.684	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	4	钢板	Q355NC	21.2	2950	14411	7.075	2	14.15	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	5	钢板	Q355NC	20.5	2950	14411	6.841	2	13.682	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	6	钢板	Q355NC	20.5	2950	14411	6.841	2	13.682	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	7	钢板	Q355NC	20.5	2950	14411	6.841	2	13.682	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	8	钢板	Q355NC	20.5	2950	14411	6.841	2	13.682	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
第五段	1	钢板	Q355NC	19.5	1572	14411	3.468	2	6.936	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	2	钢板	Q355NC	17	1573	14411	3.025	2	6.05	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	3	钢板	Q355NC	16.6	2950	14411	5.54	2	11.08	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	4	钢板	Q355NC	16	2950	14411	5.34	2	10.68	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	5	钢板	Q355NC	15.5	2950	14411	5.173	2	10.346	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	6	钢板	Q355NC	15.5	2950	14411	5.173	2	10.346	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	7	钢板	Q355NC	15.5	2950	14411	5.173	2	10.346	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	8	钢板	Q355NC	15.5	2950	14411	5.173	2	10.346	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
第六	1	钢板	Q355NC	15.5	2716	14473	4.783	2	9.566	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	2	钢板	Q355NC	15.5	2716	14235	4.704	2	9.408	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					

段	3	钢板	Q355NC	15.5	2950	14062	5.047	2	10.094	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	4	钢板	Q355NC	15.5	2950	13874	4.98	2	9.96	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
	5	钢板	Q355NC	36	2118	13141	7.866	2	15.732	正火轧制	NB/T 47013.3 TI 级探伤	GB/T709 C 级					
合计								**84**	**733.068**								

注：请具体说明如下信息，如实填写。如未填写，则默认响应人满足付款方式及交货工期。

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）

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：周显彪

电　　话：18287248668

电子邮箱：974813569@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

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水利水电第四工程局有限公司纪委办公室(邮箱: sjw-sd4@powerchina.cn、电话: 0971-8088178、0971-8088310)提出投诉。

附件：技术规范

1、钢板不允许毛边交货。

2、钢板到达塔筒厂时不得存在机械打磨修复，其它表面状况必须符合 GB/T 14977 B 级 3 级。拒绝使用表面和内部缺陷超标的钢板。材料各项性能指标应符合 GB/T 1591 的规定。

3、所用原材料要求有日期及盖章(或签名)的产品出厂合格证明。塔架筒体钢板必须具备材料生产厂家的质量证明书原件或加盖生产厂家检验公章的有效复印件（钢厂注明“复印件无效”时等同于无质量证明书）。

4、如钢厂对钢板进行打磨，则须满足如下要求：

1)记录打磨前原始位置的钢板表面照片；

2)说明打磨原因；

3)打磨处厚度不得低于标准和订货技术条件的最小厚度，且打磨表面须圆滑过渡；

4)打磨须满足人员和检测设备要求，检测过程满足标准和规程要求，钢厂须对打磨位置进行 MT&UT 并出具报告，报告内必须附上打磨前后照片；

5)打磨相关记录、报告随质保书一并提交，须包含打磨清单明细，注明打磨钢板的相关信息，打磨处的厚度，尺寸，处数，位置，无损报告编号等必要信息。

5、推荐钢厂名录：兴澄特钢、宝山钢铁、南京钢铁、莱芜钢铁、鞍山钢铁、包头钢铁、首都钢铁、安阳钢铁、山钢日照、敬业营口、舞阳钢铁或相当于上述质量品牌，超出此名单需采购人和业主方批复同意，若不同意投标将被否决。

中国水电四局（兰州）机械装备有限公司

2026 年 11 月 13 日