询比采购公告

项目编号：PC-0125-26J6-FG1507

上海电力建设修造有限公司（以下简称“采购人”）以公开询比方式采购外加工件，计划使用企业自筹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：外加工件采购

2、采购范围：外加工件

3、采购数量

序号	物资名称	规　格	标　准	材 质	单位	数量	备注
1	接管	Φ65*Φ52.5	ASTM A312/A312M	304L	组	32	按图加工 包工包料
2	异径管帽	2"NPT 外螺纹，0.75"内螺纹	ASTM A182/182M	304L	组	32	按图加工 包工包料
3	管堵	0.75"NPT	ASTM A182/182M	304L	组	32	按图加工 包工包料

4	件号 8-1	板 12mm*250mm*250mm		304L	件	4	按图加工 来料加工
5	件号 8-2	板 12mm*150mm*150mm		304L	件	4	按图加工 来料加工
6	件号 14-1	板 12mm*250mm*250mm		304L	件	4	按图加工 来料加工
7	件号 14-2	板 12mm*150mm*150mm		304L	件	4	按图加工 来料加工
8	件号 14-3	板 12mm*600mm*92.8mm		304L	件	4	按图加工 来料加工

9	件号 14-4	板 12mm*500mm*500mm		304L	件	2	按图加工 来料加工
10	件号 14-5	板 12mm* Φ 426.4mm Φ 329.8mm		304L	件	2	按图加工 来料加工
11	件号 8	板 12mm*500mm*500mm		304L	件	4	按图加工 来料加工
12	车螺纹	NPS0.5 SCH80 长 203.2		304	根	1	按图纸切到指定尺寸车螺纹
13	不锈钢管帽车坡口	NPS10" SCH40S		304L	件	10	管帽内径由 250mm 加至 255mm

14	卷筒开平	3*1250*3000		Q235B	件	42	来料加工
15	铝合金板切割垫片	外径 17mm 内径 11mm 厚度 2mm		铝合金	件	900	按图加工 包工包料
16	不锈钢板	100*100 厚 50		316L	件	48	按图加工 包工包料
17	不锈钢板	120*120 厚 50		316L	件	48	按图加工 包工包料
18	激光切割膨胀节 1-1	12*3546.6*243		Q235B	块	6	四周 12 条边倒圆角 R3

19	激光切割膨胀节 1-2	12*2353.6*243		Q235B	块	3	四周 12 条边倒圆角 R3
20	激光切割膨胀节 1-3	12*3508*243		Q235B	块	6	四周 12 条边倒圆角 R3，按图加工，孔中心分两段加工，接缝处各留 2mm 余量
21	激光切割膨胀节 1-4	12*2353*243		Q235B	块	3	四周 12 条边倒圆角 R3
22	激光切割膨胀节 1-5	12*6000*243		Q235B	块	6	四周 12 条边倒圆角 R3，按图加工，孔中心分两段加工，接缝处各留 2mm 余量
23	激光切割膨胀节 2-1	12*2457*120		Q235B	块	3	倒圆角见图

24	激光切割膨胀节 2-2	12*3500*120		Q235B	块	6	四周 12 条边倒圆角 R3，按图加工，孔中心分两段加工，接缝处各留 2mm 余量
25	激光切割膨胀节 2-3	12*2457*120		Q235B	块	3	倒圆角见图
26	激光切割膨胀节 2-4	12*3497*120		Q235B	块	6	倒圆角见图
27	激光切割膨胀节 2-5	12*6000*120		Q235B	块	6	四周 12 条边倒圆角 R3，按图加工，孔中心分两段加工，接缝处各留 2mm 余量
28	激光切割膨胀节 3	12*261*120		Q235B	块	6	来料加工

29	激光切割压条-4#	12*2394*127		Q235B	块	6	四周12条边倒圆角R3
30	激光切割压条-5#	12*3152*127		Q235B	块	6	四周12条边倒圆角R3
31	激光切割压条-6#	12*6000*127		Q235B	块	6	四周12条边倒圆角R3，按图加工，孔中心分两段加工，接缝处各留2mm余量
32	激光切割压条-7#	12*3500*127		Q235B	块	6	四周12条边倒圆角R3，按图加工，孔中心分两段加工，接缝处各留2mm余量
33	激光切割压条-8#	12*2394*127		Q235B	块	6	四周12条边倒圆角R3

34	激光切割压条-9#	12*3152*127		Q235B	块	6	四周12条边倒圆角R3
35	激光切割压条-10#	12*6000*127		Q235B	块	6	四周12条边倒圆角R3，按图加工，孔中心分两段加工，接缝处各留2mm余量
36	激光切割压条-11#	12*3500*127		Q235B	块	6	四周12条边倒圆角R3，按图加工，孔中心分两段加工，接缝处各留2mm余量
37	激光切割压条-3#	13*330*63.5		Q235B	块	6	来料加工
38	不锈钢花纹板	5*1500*3000	ASTM A240	304	张	1	包工包料 原厂花纹，一面突一面平

39	管帽	NPS10" SCH40S		B16.9 304L	个	8	包工包料 壁厚根据 SCH40S 确认，管帽端部按图纸坡口形式加工，具体要求见附件
40	带颈法兰	NPS 5.00"-150#	ASTM B16.5	ASTM A105/A105M	个	3	包工包料
41	管堵	ANSI B16.3:0.50" INCH 300#	ASTM A240	316	个	1	包工包料 管堵图片查看附件，内部车螺纹与附件的管子配套
42	管帽	NPS10" SCH40S	ASTM B16.9	304L	个	4	包工包料 壁厚根据 SCH40S 确认，管帽端部按图纸坡口形式加工，具体要求见附件
43	管帽	NPS10" SCH40S	ASTM B16.9	304L	个	2	包工包料 壁厚根据 SCH41S 确认，管帽端部按图纸坡口形式加工，具体要求见附件

4、交货时间：2026 年 12 月按时按需交货

5、交货地点：上海市嘉定区武双路 580 号

6、质量要求：符合现行国家标准；符合行业规范；符合招采文件要求，并提供相关材料质保书。

7、其他：使用过程中出现任何质量问题由供应商负责；由于质量问题产生的费用由供应商承担。

三、供应商资格要求

供应商必须满足以下全部资格要求：

1、通用资格条件：

1.1、供应商需提供企业营业执照，供应商是增值税一般纳税人，能开具增值税专用发票。

1.2、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。

2、专用资格条件

2.1、供应商须为生产厂家，必须是在中国境内注册的企业法人，具有有效期内的下列体系认证证书：

a. ISO9001 质量管理体系认证。

b. ISO 14001 环境管理体系认证。

c. ISO45001 职业健康安全管理体系认证。

e. 中华人民共和国特种设备生产许可证（压力管道元件制造

2.2、本次外委加工件中所有来料加工的产品，按我方材料到货情况以及制作装配进度分批次由加工供厂家上门自提；来料加工 5 日内需完成并送至指定地点，含料加工一周内需运送至指定地点。

2.3、所需加工产品按图按需按实际加工数量结算。

2.4、产品需经去毛刺、倒角、打磨工艺，需保持清洁度。

2.5、所需含料加工产品，必须提供真实有效的原材料质保书及产品合格证书。

2.6　结算周期三个月

四、采购文件的获取

1、凡满足本公告规定的供应商资格要求并有意参加的供应商，请于 2026-11-30 17:00 前（北京时间）在中国电建设备物资集中采购平台（https://ec.powerchina.cn，以下简称“集采平台”）获取采购文件。

2、有意参加的供应商需在线上传下列资料后方可下载采购文件：

经办人身份证和法定代表人签发的针对本采购项目的授权委托书或介绍信（加盖公章）扫描件（合并文件上传）。

3、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（询比截止时间，下同）2026-12-1 8:00 为（北京时间），供应商应在截止时间前通过集采平台递交电子响应文件。

（1）本次采购将通过集采平台全程在线开展，电子响应文件的加密、提交、解密及签到（若采用集中解密方式请删除“、解密及签到”、第（4）条和第（5）条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 1）直接下载“中招互连”APP 自助办理数字证书，客服电话：4000809508；方式 2）请登陆 https://ec.powerchina.cn/caHandle.html 联系客服提供相关材料办理实体数字证书，并严格按照要求进行在线递交响应文件，因操作流程失误造成的响应文件递交失败将由供应商自行承担后果。

（2）各供应商须登陆集采平台使用数字证书进行电子响应文件的编制、加密和在线投递。请各供应商充分考虑文件大小、网络速度的影响并预留充足的时间，逾期将无法提交。（**电子响应文件的在线投递建议至少提前 12 小时完成**）。

（3）各供应商须在响应文件递交截止时间前（当天）在线上传响应文件，并在线缴纳保证金，逾期上传的或者未及时上传的响应文件以及未及时在线缴纳保证金的，采购人不予受理。

（4）各供应商须使用数字证书登录集采平台投标管家客户端进行在线签到，在开启结束前未进行在线签到的供应商将无法进行后续询比流程。（**为保证开启环节顺利完成，建议在电子响应文件递交截止时间 1 小时前完成在线签到**）。

（5）响应文件递交截止时间后，各供应商须使用数字证书登陆集采平台投标管家客户端对响应文件进行在线解密。

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购买采购文件的供应商。

3、递交响应文件前须在中电建集中采购电子平台向上海电力安装第一工程有限公司或股份公司申报合格供应商资格，成为合格供应商后方能进行响应文件递交和开标。因供应商自身原因导致合格供应商资格未能申报成功,造成响应文件无法递交和开标的，由供应商承担其全部后果。

4、合格供应商申报及集采平台使用问题可咨询平台客服，客服电话：4006-27-4006，具体联系方式请根据网站首页“联系我们”列表中查找相应客服经理电话。

六、发布公告的媒介

本次询比采购公告同时在中国电建阳光采购网（http://bid.powerchina.cn)和集采平台（https://ec.powerchina.cn）和上发布。

七、联系方式

采 购 人：上海电力安装第一工程有限公司

地　　址：上海市虹口区邯郸路 173 号

邮　　编：200437

联 系 人：陆桢旻

电　　话：13611822162

电子邮箱：shang.hai.lu@qq.com

八、提出异议的渠道和方式

电　　话：15021106559

电子邮箱：sdjx_gzc@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，可以书面形式向中国电力建设股份有限公司纪委办公室（010-88985396）提出投诉

上海电力建设修造有限公司

（电子章）