第一章　询比采购公告

项目编号：PC-0105-26J6-FG0805

一、采购条件

受中国水利水电第五工程局有限公司委托(以下简称“采购人”)，中国水利水电第五工程局有限公司第五工程公司以公开询比方式采购中国水利水电第五工程局有限公司第五工程公司米市水库项目所需钢筋加工设备，采购设备计划使用项目建设工程资金于本次询比后所签订合同的支付，资金已落实。

二、项目概况、采购范围

1.**项目概况：**工程地点位于四川省凉山州喜德县米市镇,米市水库拦河布置混凝土面板堆石坝，最大坝高 115.7 米，坝轴线长 534.7 米。左岸布置岸边溢洪道，右岸布置泄洪放空洞和引水发电系统，电站厂房布置在坝下。水库正常蓄水位 2200 米，死水位 2126 米，汛限水位 2193.5 米，防洪高水位 2200.8 米，设计洪水位 2201.17 米，校核洪水位 2203.82 米。水库总库容 1.63 亿立方米，防洪库容 0.25 亿立方米，兴利库容 1.25 亿立方米。电站总装机容量 1.5 万千瓦。

米市水库项目距离四川省凉山州喜德县约 28.90 公里; 米市水库项目距离四川省西昌市约 111.10 公里; 米市水库项目距离四川省成都市约 464.40 公里。至四川省凉山州喜德县米市镇米市水库可通行最长板车 13.75 米。

2.采购范围: 中国水利水电第五工程局有限公司所承建的米市水库工程项目经理部施工范围内建设所需钢筋加工设备。

3.采购设备、数量及技术参数要求。

序号	货物名称	规格型号	数量	备注
1	数控钢筋锯切车丝线	50 型	1 台	
2	全自动数控钢筋弯箍机	12D-1 型	1 台	

3	数控钢筋弯弧机	9 轮	1 台	
4	工字钢冷弯机	250 型	1 台	
合计			4 台	

注：本次询比数量仅为估算量，仅作为询比报价时的计价依据,不作为最终结算量，具体供应数量以实际供货通知为准。供应商不得因此向采购方及合同签订方提出任何补偿要求。

4、交货时间：收到成交通知书之日起 15 天内全部货物到达指定安装地点；同时，各供应商也可结合自身情况自行提供最短最优的交货时间。

5、交货地点：中国水利水电第五工程局有限公司米市水库工程项目经理部指定地点，联系人：李俊君（电话：13632814114）

6、质量标准及技术要求

6.1、通用技术要求

设备本体：全部为全新原厂设备，无翻新、改装件；锯切适用于直径 16~50mm、套丝打磨适用于直径 16~40mm，钢筋强度 HRB335、HRB400 等建筑用钢材；适应工地钢筋加工厂高粉尘环境。

控制系统：数控设备采用 PLC + 中文触摸屏人机界面；支持参数存储、图形输入、USB 导出程序；伺服驱动，加工精度稳定；电控箱防护等级不低于 IP54，防尘防铁屑。

加工精度：长度定尺误差≤±1mm；弯曲角度误差≤±1°；

锯切套丝生产线丝头加工满足 JGJ107-2016 直螺纹丝头质量标准，端面平整，丝牙完整，通止规检验合格。

电气安全：整机供电 380V/50Hz 三相五线 TN-S 系统；设备金属外壳设置可靠 PE 接地；配置急停按钮、安全防护挡板、防护罩；电机、电缆符合工地临时用电要求；具备过载、短路保护功能。

机械结构：主机机架厚钢板焊接，时效处理；关键转轴、模具、滚轮采用淬火耐磨处理；易损件（刀片、滚丝轮、弯箍模具、调直轮）标配随机备件。

供货范围：包含主机、全套标准工装模具、随机工具包、设备说明书、合格

证、出厂检测报告。

安装调试与培训：供方负责现场安装调试，对操作、维保人员开展实操培训，直至设备稳定生产。

质保服务：整机质保≥12 个月；核心伺服、液压部件质保≥18 个月；质保期内免费上门维修更换配件；提供远程技术支持。

环保噪声：设备运行噪声≤75dB；液压系统无渗漏，满足工地绿色施工要求。

6.2、执行国家及行业标准

GB/T 38176-2019《建筑施工机械与设备 钢筋加工机械 安全要求》

JB/T 12076《建筑施工机械与设备 钢筋弯曲机》

JB/T 12077《建筑施工机械与设备 钢筋切断机》

JB/T 12078《建筑施工机械与设备 钢筋调直切断机》

JB/T 12079《建筑施工机械与设备 钢筋弯箍机》

JG/T 146《钢筋直螺纹成型机》

JG/T 5115《钢筋网成型机》

JGJ 107-2016《钢筋机械连接技术规程》

JGJ 33-2012《建筑机械使用安全技术规程》

JGJ/T 189《混凝土结构成型钢筋工程施工及验收规程》

6.3 单设备专项招标技术参数

6.3.1.数控钢筋锯切车丝线

数控钢筋锯切套丝线为直条钢筋全自动锯切、打磨、套丝一体化生产线，适用于 HRB400、HRB500 直条螺纹钢筋加工，加工钢筋直径范围Φ16～Φ50mm，可一次性完成自动上料、定长输送、数控锯切、端头打磨、剥肋滚丝及成品分拣入库；定长锯切长度精度±1mm，长度可在工艺范围内设定，丝头成型质量满足钢筋机械连接相关规范要求；整机采用三相 380V、50Hz 供电，装机总功率约 25～30kW，配置自动上料承料架、伺服送料输送机构、合金锯片锯切机构、端头打磨装置、滚丝机头及刀具组件、成品料架与分选机构，搭载 PLC+触摸屏数控系统，可预设加工长度、数量及丝头规格，具备自动计数、故障报警、停机保护功能，配备全封闭防护挡板、急停按钮、漏电保护装置，整机重量约 6～8t，工作环境温度-5℃～40℃，设备使用验收依据 JGJ33-2012《建筑机械使用安全技术规

程》、GB50870《建筑施工安全技术统一规范》、SL721《水利水电工程施工安全管理导则》，进场时应核查出厂合格证、检测报告、使用说明书，重点核验锯切动力机构、滚丝模具、数控定长系统、自动分选机构及安全防护装置配置。

6.3.2.全自动数控钢筋弯箍机

全自动数控钢筋弯箍机为双线双向伺服数控弯箍机，适用于加工盘螺、盘圆钢筋，单线可加工Φ5～Φ13mm的HRB400、HRB500盘螺及HPB300盘圆钢筋，双线同时加工规格为Φ5～Φ10mm，最大弯曲角度±180°，箍筋边长范围90mm～1000mm，板筋最大直条长度7000mm，牵引送料速度75～100m/min，弯曲速度最高1050°/s，箍筋尺寸精度±1mm、弯曲角度精度±1°，板筋直条精度±5mm且直线度≤0.02/1m；整机采用三相380V、50Hz供电，主流装机总功率32kW，配置18kW牵引伺服电机、7.5kW弯曲伺服电机、4kW剪切电机，配套气动系统，耗气量约6L/min，设备由带刹车缓冲装置的重型放线架、预调直机构、伺服牵引送料机构、双向伺服折弯主机头、剪切机构、合金剪切刀片、搭载工业PLC与触摸屏的数控控制柜（可存储不少于400种图形程序，具备图形可视化编程、自动计数、故障报警功能）、安全防护组件、机架及出料托架、废料收集架组成，设有全封闭防护门、急停按钮、安全联锁装置，整机重量约3.5～3.7t，外形尺寸约3800×1000×1900mm，工作环境温度为-5℃～40℃，设备使用验收依据JGJ33-2012《建筑机械使用安全技术规程》、GB50870《建筑施工安全技术统一规范》、SL721《水利水电工程施工安全管理导则》，进场时应核查出厂合格证、检测报告、说明书，重点核验伺服驱动、双线双向弯曲、数控存储、安全保护及配套空压机、合金刀具等配置。

6.3.3.数控钢筋弯弧机

9轮数控钢筋弯弧机为多轮伺服数控滚弧成型设备，适用于HPB300、HRB400、HRB500直条螺纹钢筋加工，加工钢筋直径范围Φ12～Φ32mm，可一次成型单根钢筋上多段不同半径圆弧，可实现360°整圆弯制，弧度成型精度±1mm，送料速度可调，最高约30m/min；整机采用三相380V、50Hz供电，整机装机总功率约7.5kW，配置伺服送料、伺服调弧机构，九组45#钢淬火耐磨滚轮模具，设备由进料导向架、九轮滚压成型主机、伺服调节机构、PLC+触摸屏数控控制柜组成，可存储多组加工程序，具备参数设定、自动加工、故障报警功能，配

备防护挡板、急停按钮、漏电保护装置,整机重量约 1.4～1.6t,外形尺寸约 3200×1100×1300mm,工作环境温度-5℃～40℃,设备使用验收依据 JGJ33-2012《建筑机械使用安全技术规程》、GB50870《建筑施工安全技术统一规范》、SL721《水利水电工程施工安全管理导则》,进场时应核查出厂合格证、检测报告、使用说明书,重点核验九轮滚压模具、伺服数控系统、弧度调节机构及安全防护装置配置。

6.3.4.工字钢冷弯机

工字钢冷弯机为液压驱动型钢冷弯成型设备,适用于 14#～25#工字钢,也可加工槽钢等支护型钢,最小弯曲半径≥1.8m,主驱动滚轮转速 7r/min,油缸推进速度 1～13mm/s,液压系统额定工作压力 20MPa;整机采用三相 380V、50Hz 供电,装机总功率约 11kW,配置三组耐磨驱动滚轮、液压推进油缸、液压泵站、型钢导向限位装置、电控操作箱,可实现连续冷弯拱成型,弧度稳定可调,配备防护挡板、急停按钮、漏电保护装置,整机重量约 1.6t,外形尺寸约 2400×1500×1400mm,工作环境温度-5℃～40℃,设备使用验收依据 JGJ33-2012《建筑机械使用安全技术规程》、GB50870《建筑施工安全技术统一规范》、SL721《水利水电工程施工安全管理导则》,进场时应核查出厂合格证、检测报告、使用说明书,重点核验液压系统、耐磨滚轮模具、限位导向机构及安全防护装置配置。

7.供应商保证货物在发货前应经过严格测试,以保证货物是全新的,质量、规格和技术要求符合该产品行业及供应商企业标准(具备质量管理体系认证)。

8.供应商提供给采购方的合同货物应通过货物制造厂商的出厂检验,并提供质量合格保证书及相关检测报告。

9.供应商在交货时,须提供产品质量合格证、说明书、电气图、质保范围及质保期明细,需明确售后服务承诺和服务方案。

三、供应商资格要求

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,具有有效期内的质量管理体系认证证书、环境管理体系认证证书、职业健康安全管理体系认证证书,生产厂家具有设计、制造类似设备的资质和生产经验,具有履行本项目所必需的设备和专业技术能力。

2、本次采购不接受代理商参与。

3、供应商是增值税一般纳税人，能开具增值税专用发票，税率13%。

4、供应商应具有与本次采购产品相同或相近技术能力设备销售业绩，提供2023年至今钢筋加工设备供货合同不少于2个，以合同签订时间为准（附合同扫描件）。

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。

6、供应商应具有良好商业与社会信誉，不存在下列行为：

1	被列入国家发展改革委《信用中国（http://www.creditchina.gov.cn）》失信黑名单。
2	被列入市场监管总局《国家企业信用信息公示系统（http://www.gsxt.gov.cn）》企业异常名录或严重违法失信企业名单。
3	被列入最高人民法院《中国执行信息公开网（http://zxgk.court.gov.cn）》失信被执行人名单。
4	被列入国家应急管理部（查询网址为：https://www.mem.gov.cn/fw/cxfw/xycx/）认定的安全生产失信联合惩戒“黑名单”。

上表中所列入1～4项失信黑名单相关行为要求供应商提供查询截图

7、本次采购不接受联合体。单位负责人为同一人或者存在控股、管理关系的不同单位，不得参加同一标段投标或者未划分标段的同一竞价项目投标（母公司、全资子公司及其控股公司，不可同时参与投标）。

四、采购文件的获取

凡有意参加报价的供应商，请于2026年11月28日17:00至2026年12月02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12月07日14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“中国电建采购招标数智化平台”（网址为

https://bid.powerchina.cn/bidweb/#/supplierLogin）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）各供应商须登陆“中国电建采购招标数智化平台”，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）响应文件开启由“中国电建采购招标数智化平台”在响应文件递交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，采购人将及时通过**采购平台**通知所有已获取采购文件的供应商。

3、数智化平台使用问题可咨询平台客服（https://bid.powerchina.cn/help），具体联系方式请根据网站“首页/服务中心-新版平台-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)和中国招标投标公共服务平台（http://www.cebpubservice.com）上发布。

七、联系方式

采 购 人：中国水利水电第五工程局有限公司第五工程公司

地　　址：四川省成都市锦江区一环路东四段 8 号江源大厦 A1107 室

联 系 人：许先生

电　　话：028-84460743

物资使用单位：中国水利水电第五工程局有限公司米市水库工程项目经理部

联 系 人：李俊君

联系电话：13632814114

八、提出异议的渠道和方式

单　　位：中国水利水电第五工程局有限公司第五工程公司

电　　话：028-844660743

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水利水电第五工程局有限公司第五工程公司纪委办公室（028-84461842）提出投诉。

2026 年 11 月 28 日