

宝鸡钛业股份有限公司直筋管成型装置大修 采购公告

(采购编号: SBB2026078)

一、项目名称: 宝鸡钛业股份有限公司关于 直筋管成型装置大修 的采购公告

二、采购项目内容、规模及概况: 直筋管成型装置大修 3套(6台)

三、资金来源信息: 自筹资金

四、监督部门名称: 宝钛集团有限公司纪委综合室

五、供应商的资格能力要求: 供应商为中华人民共和国境内注册的法人,具有独立签订合同的权利和良好履行合同的能力的制造商或维修商,具有相应资质和业绩。单位负责人为同一人或存在控股、管理关系的不同单位,不得同时参加本次采购项目。

六、本项目不接受联合体响应。

七、公告内容: 此次采购活动在宝钛数字化招采平台进行。

(一) 采购内容: 直筋管成型装置大修

(二) 技术要求:

1. 共大修 3套(共 6台)直筋管成型装置。该设备为非标设备,主体设备结构形式与 LD15 冷轧管机一致。

2. 大修回转送进系统,将原机械回转送进方式,改造成伺服电机控制模式。送进系统用一台伺服电机驱动,兼顾小车快返功能。回转系统选用两台伺服电机驱动,后卡盘伺服电机带动后卡盘回转同时通过床身光杠驱动送进小车回转。前卡盘伺服电机与后卡盘伺服电机同步,带动前卡盘回转。

3. 设计安装回转送进齿轮箱,优化齿轮结构与传动比,以匹配伺服电机的输出特性,提升整体效率和运行稳定性。设计安装前卡盘回转齿轮箱。

4. 拆除原回转送进齿轮箱,拆除伞齿箱至回转送进箱传动轴及支座、联轴器等部件。

5. 设计并安装主轴编码器,以实现回转送进系统与机头运动的匹配。

6. 拆除前卡盘装置,机头内过渡齿轮及支座、机头内至前卡盘装置的传动轴。

7. 改造操作台及配电柜,操作台采用悬臂式,新增触摸屏需具备操作显示及参数调整功能,配电柜改造需设计布局,新增伺服驱动器及相关配件。

具体要求详见采购文件。

(三) 招采平台报名及采购文件获取方式:

(1) 招采平台报名及采购文件工本费缴纳时间: 自 2026年6月11日9:00 至 2026年6月18日12:00。(报名时间截止后,招采平台将自动关闭此项目报名流程。请预留平台注册、资格初审及上传采购文件工本费回执时间,确保在有效时间内进行,超期不予受理)

(2) 采购文件售价: 500元/份,售后不退(报名单位从基本帐户汇款至宝鸡钛业股份有限公司并备注: 采购编号、名称的采购文件工本费)。汇款信息如下:

户名: 宝鸡钛业股份有限公司 开户行: 中信银行宝鸡分行营业部

账号: 7255010182100001639 行号: 302793025505

(3) 报名流程(第一二步为注册流程,第三步为报名流程):

第一步: 登记报名信息以邮件正文形式(不接受附件)发送至电子邮箱并电话确认。

电子邮箱: sbb@baoti.com, 注册联系人: 刘女士, 电话&传真: 0917-3382130

邮件信息包括: 采购编号及名称、供应商名称、项目联系人及联系方式(手机)。

第二步: 注册链接通过短信发送至预留手机上,注册宝钛数字化招采平台,待审核通过后注册成功。

第三步: 在招采平台,选择参与项目,上传采购文件工本费汇款回执单,完成报名操作(见附件)。已注册的供应商可直接在招采平台按第三步完成报名。

(4) 技术洽谈联系人: 汤锴 电话 13891763431

(5) 采购文件获取方式: **宝钛数字化招采平台**上下载获取。

(四) 未尽事宜联系宝鸡钛业股份有限公司资产设备部 刘女士

八、响应文件递交截止时间: 2026年6月26日9:00

递交方式: 纸质文件递交

邮寄地址: 陕西省宝鸡市渭滨区高新大道88号宝钛办公楼15楼资产设备部。

九、实施会时间及地点:

实施会时间: 2026年6月26日9:00

实施会地点: 宝钛办公楼15楼会议室 (腾讯会议视频方式进行)

采购项目负责人:  (签字)

采购单位: 宝鸡钛业股份有限公司资产设备部

附件:

宝钛数字化招采平台报名操作指南

- 1、根据手机/邮箱获取的注册链接尽快进行注册(有时效),资格初审合格后,在招采平台点击“参与”。招采平台→采购台→参与项目
- 2、采购文件工本费汇款回执单上传方法:招采平台→采购台→进行中项目→点击最右端“采购文件工本费”→上传“采购文件工本费付款回执单”(必须为图片格式)→提交→待宝钛财务部审核
- 3、项目报名截止后,经宝钛财务部审核工本费缴纳流程通过,在招采平台下载采购文件、缴纳保证金等后续工作;若审核未通过,由采购公告发布人电话通知报名单位。

详见招采平台办理指南:宝钛官网 <http://www.baoti.com>→新闻公告→招采平台→通知公告→《关于宝钛数字化招采平台办理指南》《供应商操作流程图》