

宝鸡钛业股份有限公司 一批坩埚维修项目采购公告

(采购编号: SBB2026006)

一、项目名称: 宝鸡钛业股份有限公司关于 一批坩埚维修项目采购公告

二、采购项目内容、规模及概况: 为铸件材料公司维修一批坩埚, 共计 28 件。

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, 为维修商或制造商。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: 详见下表。

序号	名称	规格/型号	数量
1	凝壳炉坩埚维修	Φ548*745	10 件
2	凝壳炉坩埚维修	Φ390*530	10 件
3	真空自耗电弧炉坩埚维修	Φ220*1230	1 件
4	真空自耗电弧炉坩埚维修	Φ296*1630	2 件
5	真空自耗电弧炉坩埚维修	Φ350*1200	2 件
6	真空自耗电弧炉坩埚维修	Φ440*1600	2 件
7	真空自耗电弧炉坩埚维修	Φ470*1500	1 件
合计			28 件
备注	货期: 合同签订后 6 个月。		

(二) 技术要求:

(1) 坩埚筒体校型

1. 坩埚内径圆度误差小于 1mm。
2. 坩埚筒体同轴度不大于 1mm。
3. 筒体与法兰垂直度应小于 1mm, 法兰平面度不大于 1mm。
4. 出具尺寸合格报告。

(2) 补焊坩埚内壁凹坑、划痕及法兰

1. 补焊处不得出现裂纹, 气孔或掉块。
2. 筒体击穿、法兰起弧补焊后, 必须做水压实验及渗透探伤。
3. 筒体与法兰焊缝补焊后需按图纸要求车修光滑, 同样需做水压实验及渗透探伤。
4. 补焊处打磨光滑。
5. 因补焊引起坩埚变形, 必须校圆筒体, 不得车修。

6. 坩埚内壁所有凹坑必须经补焊修复以达到图纸要求。

(3) 车修止口及密封面

1. 止口及密封面车修前必须校圆止口。
2. 堆焊止口内沿台阶，并车修至图纸所给止口尺寸。
3. 车修密封面前需补焊密封面凹坑，保证压环高度。
4. 密封面补焊处不得出现裂纹，气孔或掉块现象。
5. 密封面需车光，不得打磨，必须保证止口台阶尺寸。

(4) 更换压环

1. 因焊接压环导致筒体变形，必须校圆筒体，不得堆焊及车修。
2. 焊缝处着色探伤。

(5) 取壳或取锭

取壳或取锭时不得损坏坩埚（如有损坏必须修复至验收标准）。

(6) 坩埚法兰安装孔及吊装孔

坩埚法兰安装孔及吊装孔有损伤的必须修复底孔螺纹并安装钢丝螺套。保证安装孔顺畅，安装到位。

(7) 维修坩埚使用炉次要求

1. 真空自耗电弧炉 $\Phi 220$ 、 $\Phi 296$ 、 $\Phi 350$ 、 $\Phi 440$ 、 $\Phi 470$ 坩埚达到使用 300 炉以上；壳式炉 $\Phi 390$ 坩埚使用炉次在 300 炉以上；凝壳炉 $\Phi 548$ 坩埚使用炉次在 100 炉以上。
2. 如未达到以上使用炉次，需免费返厂维修，且返修后应按照《铸件材料公司坩埚验收标准》重新验收。

(8) 检测要求

1. 修复后坩埚须经整体水压试验及渗透探伤，试验压力为 0.5MPa、保压 40 分钟不得有渗漏水现象，并且出具打压报告和渗透探伤报告，报告要求有检修单位的公章，及打压和探伤负责人签字。
2. 如有焊缝须经 100%X 射线探伤、并参照“JB/T4730-2005”标准满足 II 级要求，并提供探伤照片。

(9) 资料交付：提供探伤报告、检测报告、压力测试报告、真空度检测报告、验收报告等。
后附图纸：

(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 1 月 15 日 8 时起到 2026 年 1 月 20 日 10 时。（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

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，待审核后上传采购文件工本费汇款回执单，完成报名操作（见附件1）。

(4) 报名联系人：刘女士 电话&传真：0917—3382130

(5) 技术洽谈联系人：康恒森 电话：0917-3382414

(6) 采购文件获取方式：宝钛数字化招采平台上获取。

(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1月28日14时

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1月28日14时

实施会地点：宝钛办公楼15楼会议室（腾讯会议）

采购项目负责人：康恒森（签字）



附件 1:

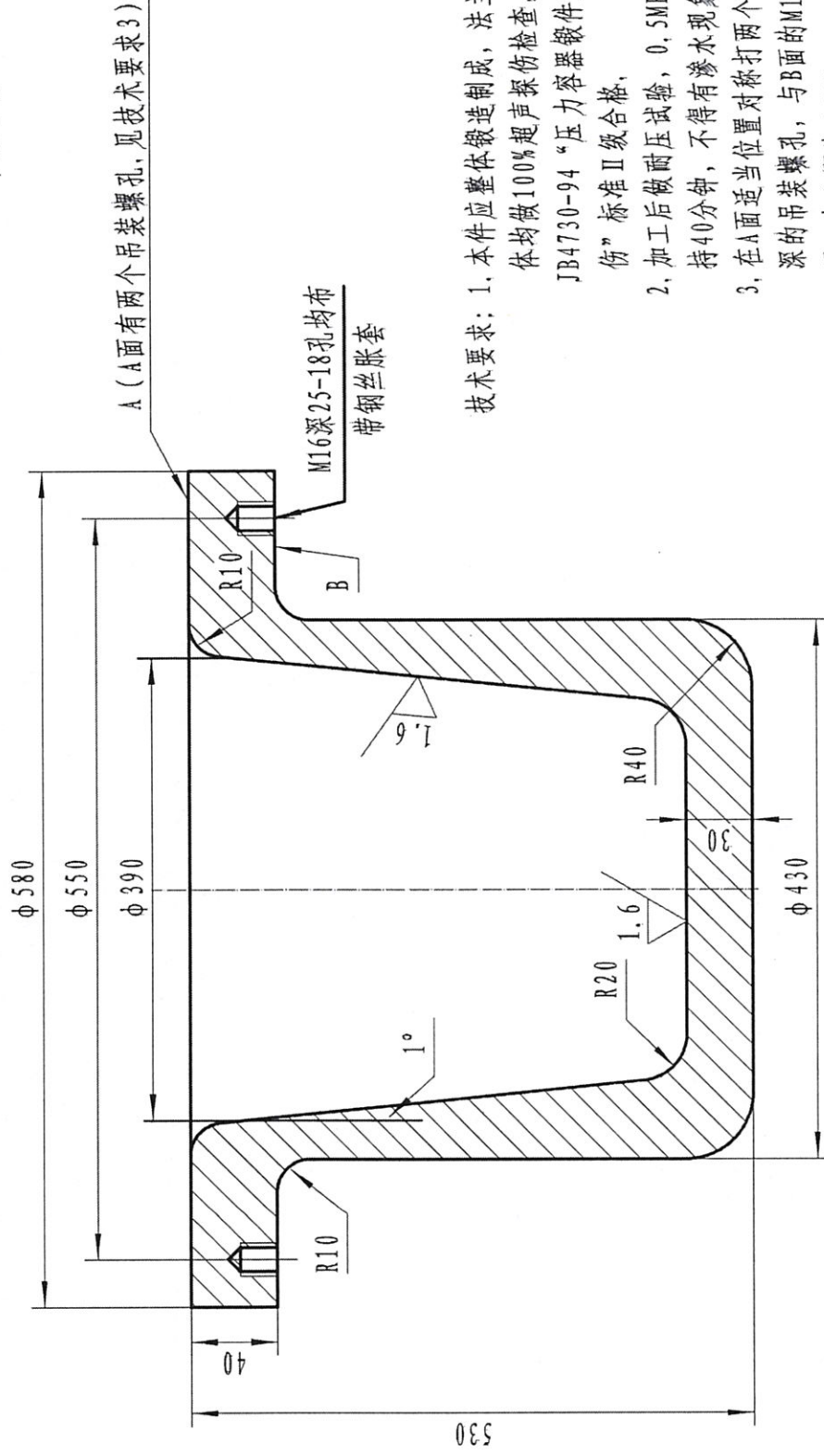
宝钛数字化招采平台报名操作指南

- 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》

150kg炉

3.2
其余全部



A (A面有两个吊装螺孔, 见技术要求3)

M16深25-18孔均布
带钢丝胀套

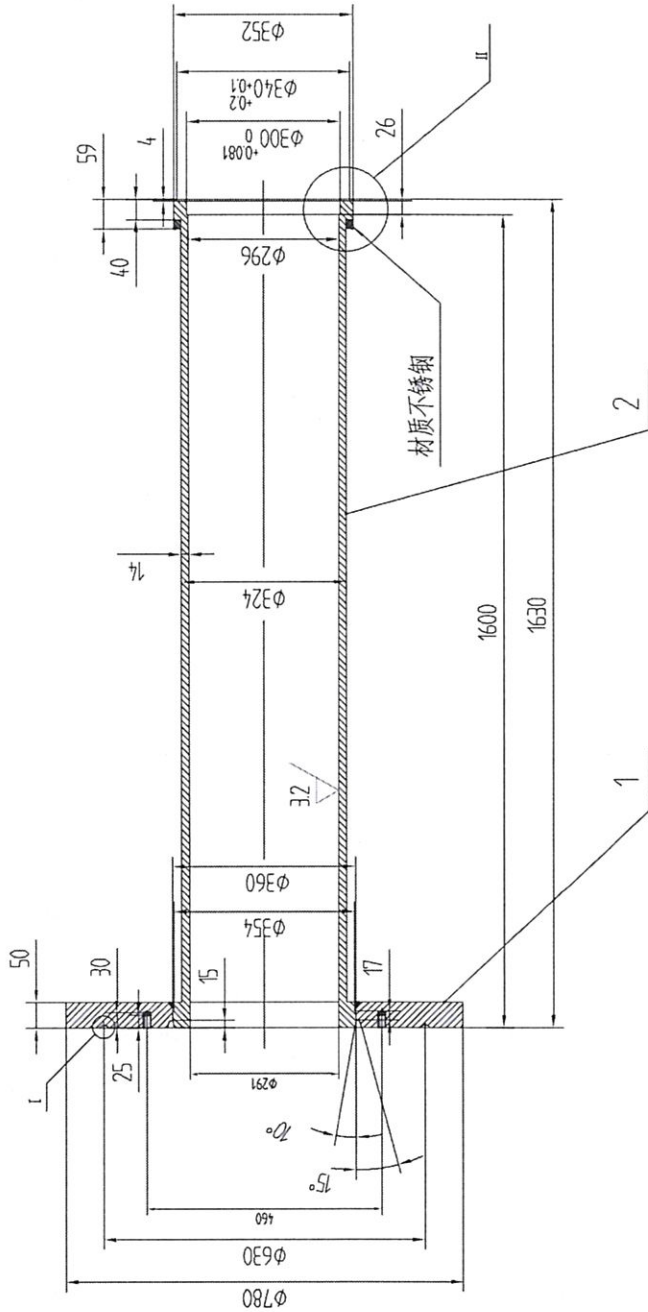
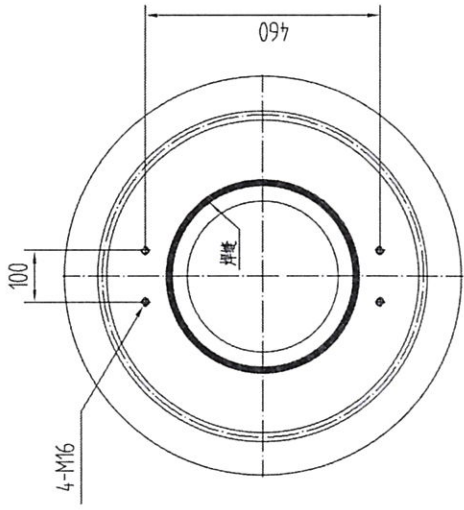
技术要求: 1. 本件应整体锻造制成, 法兰与筒体均做100%超声探伤检查, 按JB4730-94“压力容器锻件超声探伤”标准Ⅱ级合格,
2. 加工后做耐压试验, 0.5MPa水压保持40分钟, 不得有渗水现象,
3. 在A面适当位置对称打两个M14-25深的吊装螺孔, 与B面的M16螺孔错开, 中心距为 $\phi 550$.

制图	胡永军	2008.06
审核		

$\phi 390$ 坩埚

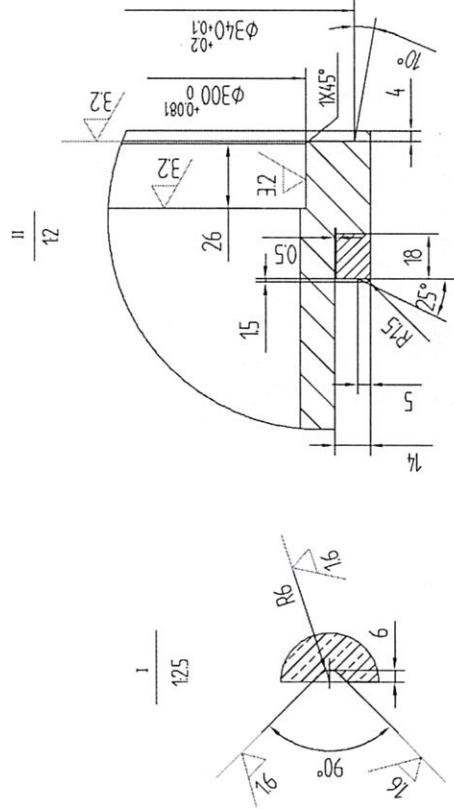
材料: 紫铜(T₂)

150kg炉



技术要求:

1. 材料的化学成分应符合GB5231-85规定,力学性能应符合GB2040-89、GB1527-87、GB4423-84规定;
2. 对筒体和法兰材料做100%超声波,按JB4730-94《压力容器无损检测》标准执行,Ⅱ级合格;
3. 铸件为铸件,二级合格;
4. 对所有焊缝做100%着色检测,按JB4730-94《压力容器无损检测》标准执行,Ⅱ级合格;
5. 组装后做水压试验,试验压力为:0.5MPa,保压10分钟;
6. 尖角倒钝R45°;



2	本图	筒体	1	T2									
1	本图	法兰	1	T2									
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注						
负责	签字	日期	Φ296 坩埚体		件号	2	ZHTH01-04-11-1						
设计	张东伟	20212	11真空电弧炉		比例	1:10	数量	1					
校对			单重(公斤)										
			总重(公斤)										



