

宝鸡钛业股份有限公司 链条、拨料链板采购公告

(采购编号: SBB2025205)

- 一、项目名称: 宝鸡钛业股份有限公司关于 链条、拨料链板采购公告
- 二、采购项目内容、规模及概况: 为锻造厂采购链条、拨料链板, 共计 2100 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	链条	p=80mm, 两端带滚轮 图号 050320201117	1680 件
2	六辊矫直机 拨料链板	131*195 图号 050320201117.1	420 件
备注	货期: 合同签订后 60 天。		

(二) 技术要求:

1、共有 1680 件链节, 该链条材质: 链板及拨料板为碳钢材质; 滚轮、销轴等关键零件为 40NiCrMo 材质。链条整体必须有特殊工艺, 增加耐磨性。具体可参照 GB/T8350-2008 标准和 GB/T20736-2006 标准。

2、该链条节距 P=80 必须保证, 滚轮外形尺寸和装配尺寸必须保证, 具体详见图。

3、该链条按照 11.2 米/条, 每条链条的每 4 个链节安装 1 件拨料板, 具体组装按照组装图纸完成, 共计组装成 12 条。

4、交货时需附质量检验合格证、出厂合格证、材料检验报告和验收报告等。

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 2025 年 11 月 25 日 8 时起到 2025 年 11 月 28 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: 2025年12月10日9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: 2025年12月10日9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:  (签字)

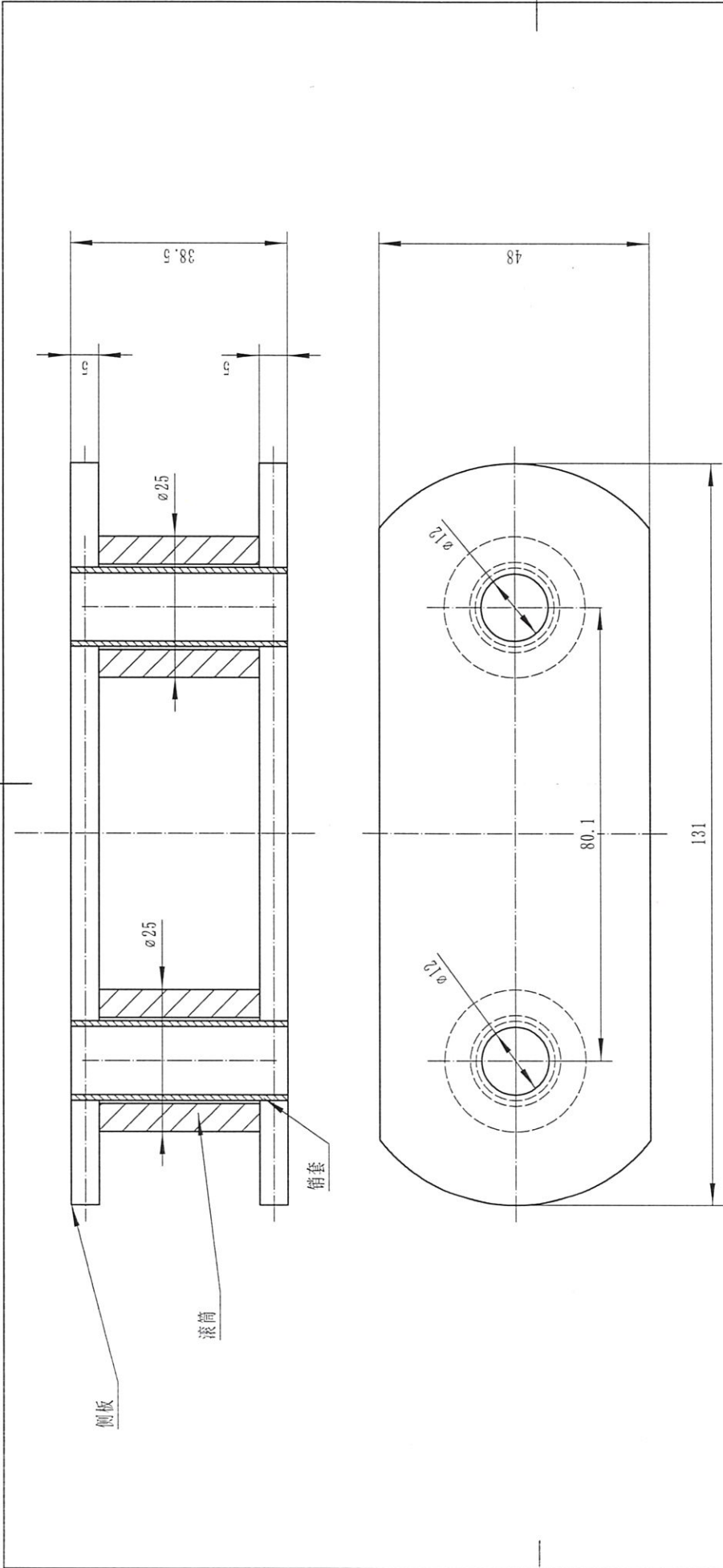


附件 1:

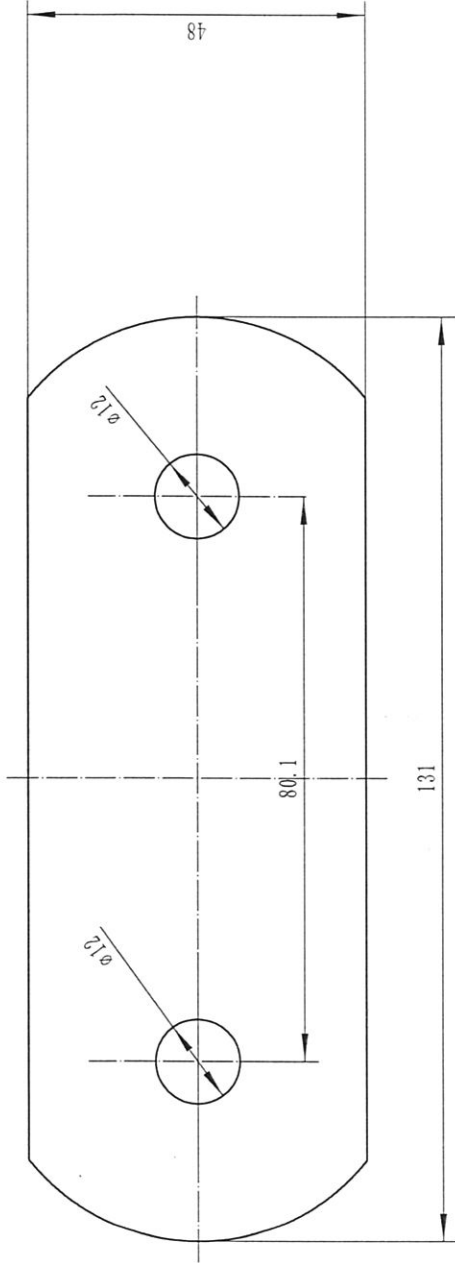
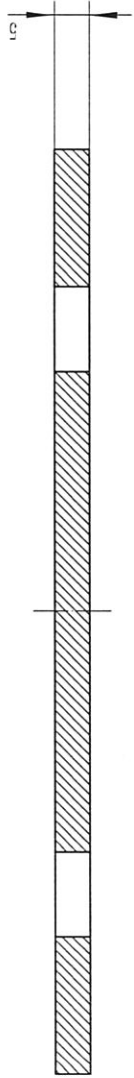
宝钛数字化招采平台报名操作指南

- 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。

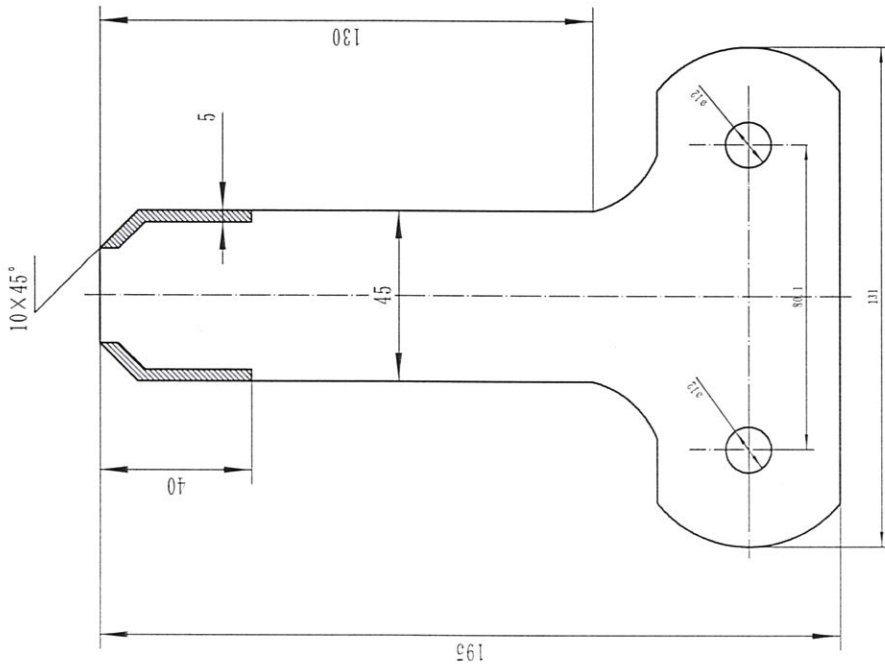
详见招采平台办理指南:宝钛官网 <http://www.baoti.com>→新闻公告→招采平台→通知公告→《关于宝钛数字化招采平台办理指南》《供应商操作流程图》



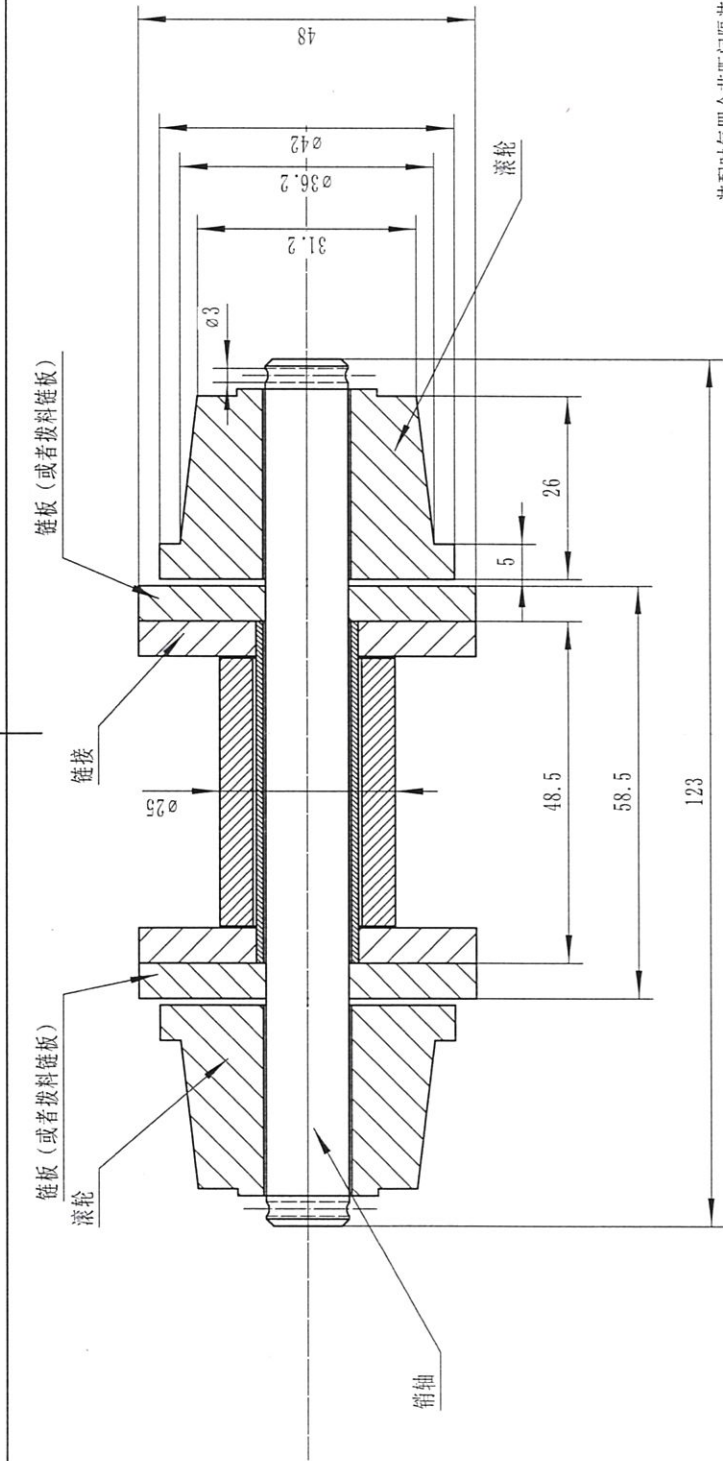
锻造厂三车间		JBLR130冷床链条。链接		15-13-202011.17	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	杨晓晖		标准化		
审核	杨晓晖				
工艺			批准		
阶段	标记	重量	比例	共 张 第 张	
			1:1		



锻造厂三车间		JBLR130冷床链条。链板		15-13-202011.17	
阶段	标记	重量	比例	1:1	
共	张	第	张	张	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	杨晓晖		标准化		
审核	杨晓晖				
工艺			批准		



锻造厂三车间		JBLR130冷床链条。拔料链板		15-13-202011.17	
阶段	标记	重量	比例	共 张 第 张	
				1:1	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	杨晓辉		标准化		
审核	<i>杨晓辉</i>				
工艺			批准		



装配时每四个节距间隔装配一个拨料链板；
每条140节

锻造厂三车间		JBLR130冷床链条。装配图板		15-13-202011.17	
阶段	标记	重量	比例	共	张
			1:1	张	张
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	杨晓辉		标准化		
审核	杨晓辉	2005.11.24			
工艺			批准		