

# 宝鸡钛业股份有限公司上、下平砧等一批备件采购公告

(采购编号: SBB2025153)

一、项目名称: 宝鸡钛业股份有限公司关于上、下平砧等一批备件采购公告

二、采购项目内容、规模及概况: 为锻造厂采购上、下平砧等一批备件共计 8 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	上平砧	2000*700*800	1 件
2	下平砧	1990*800*600	1 件
3	限位键	350*98*150	2 件
4	限位键	140*100*100	2 件
5	63MN 快锻压机 楔铁 2	1000*59.5*100	2 件
备注	货期: 合同签订后 60 天。		

(二) 技术要求:

1) 技术条件

1、材质: 上平砧、下平砧材质均为 5CrNiMo, 限位键材质均为 45 号钢, 63MN 快锻压机 楔铁 2 材质均为 5CrMnMo;

2、上平砧热处理淬火、回火 HRC=42-46, 燕尾部分 HRC=32-36; 下平砧整体热处理淬火、回火 HRC=42-46;

3、锻造用铸锭必须采用电渣重熔钢锭进行;

4、锻件化学成分需符合 GB1299-85 标准;

5、锻件退火前需做无损超声波检查, 符合 JB/T4730-2005 I 级标准;

6、锻件不允许有影响使用内外裂纹、拆叠、夹杂、缩孔、疏松、偏析等缺陷, 严格按照大型工模具锻件标准进行;

7、锻件质量、检验标准、标识、质量合格证等过程控制参照 GB/T12361-2016 标准进行;

8、350\*98\*150 限位键和 140\*100\*100 限位键均用 M20\*110-130 螺杆紧固安装, 具体见附图;

9、不允许黑皮交货，严格按图纸完成加工；

2) 交货、安装调试、性能考核、最终验收

1、制作厂家需完成性能检验、尺寸及外形验收、送卸货工作；

2、按合同要求及时完成交货，每晚交一天，按合同要求处罚，以确保不影响生产节奏；

3、交货时附组织性能报告单、检测报告、关键工序生产记录、产品质量证明单、出厂合格证、验收报告等；

4、现场试安装时，出现异常情况需配合完成免费修配工作；

5、最终验收：模具运至使用现场，交付齐各项资料后，连续使用不少于 30 天，无安装面磨损、燕尾变形、表面裂纹或断裂等情况，方可进行最终验收。

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 8 月 28 日 8 时起到 2025 年 9 月 3 日 16 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：15291826199

(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 9 月 16 日 9 时

递交方式：**纸质文件递交**

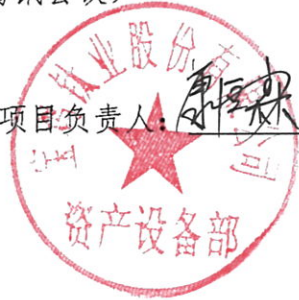
邮寄地址：陕西省宝鸡市渭滨区高新大道 88 号宝钛办公楼 15 楼资产设备部。

九、实施会时间及地点：

实施会时间：2025 年 9 月 16 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）



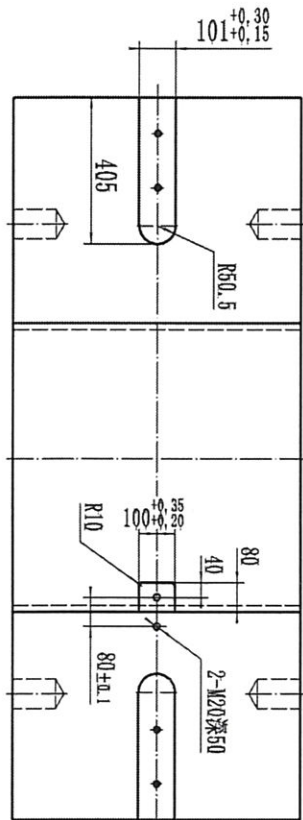
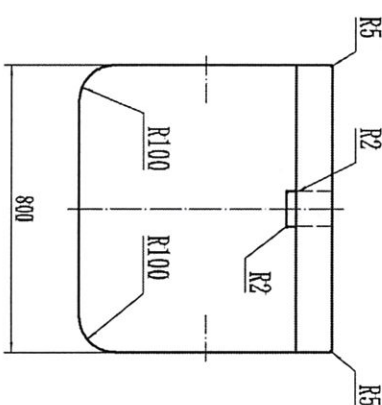
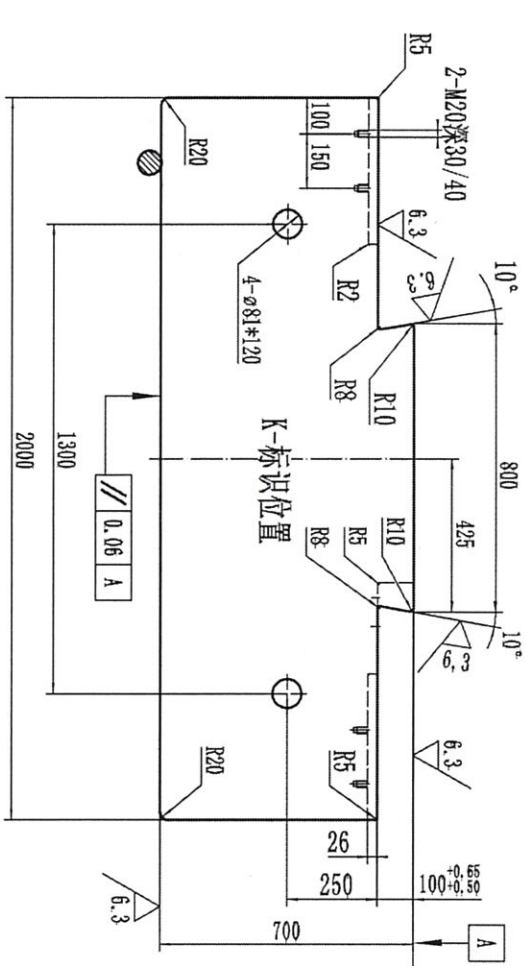
附件 1：

### 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》**

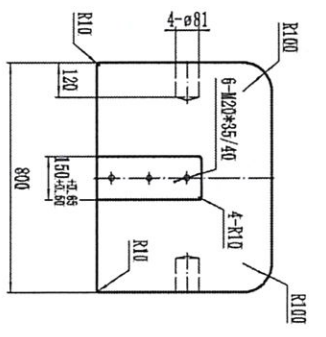
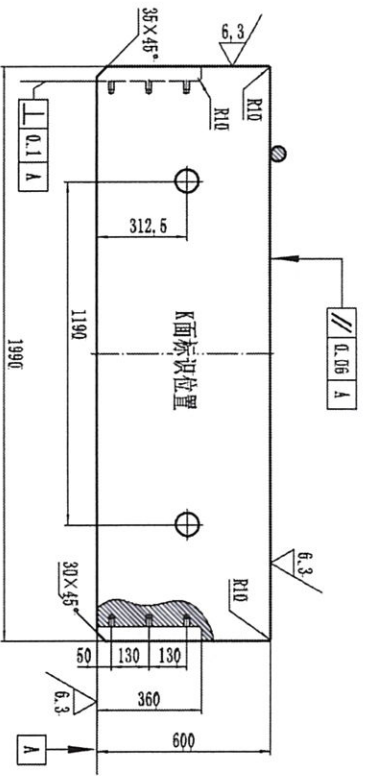
未注倒角均为 $5 \times 45^\circ$   
 $12.5$   
 其余  $\nabla$



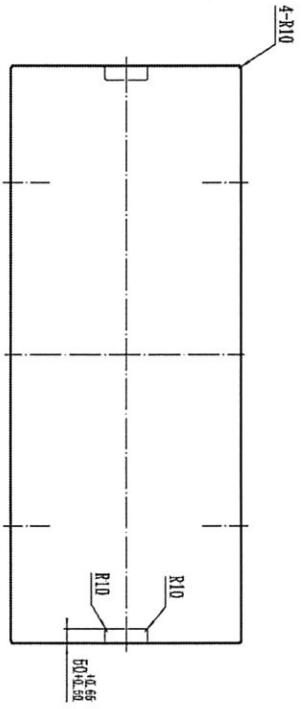
技术要求:

- 1、材质: 5CrNiMo 数量: 1件
- 2、热处理淬火、回火HRC=42-46, 燕尾部分HRC=32-36;
- 3、铸锻件化学成分需符合GB1299-85标准;
- 4、锻件退火前需做无损超声波检查, 符合JB/T4730-2005 I级标准;
- 5、锻件不允许有影响使用内、外裂纹、夹杂、白点、缩孔等缺陷, 保证表面光洁度, 严格按照大型工模具锻件标准进行;
- 6、 $\text{⊗}$ 为硬度检测位置;
- 7、制作限位键2件, 且用M20\*110螺栓紧固安装, 具体见附图;
- 8、在K处, 做“1-7#”年固标识编号, 用焊接数字法完成, 字体高最少为1.50mm;
- 9、严格按照图加工, 交货时附组织性能报告单、产品质量证明单、出厂合格证等。

制图	李小艳	2025.8.7	上平砧	1:20
校核	闫亚涛	2025.8.7		
BTJZC			YY63.01.16.04	7987kg/件



全部  $\nabla_{6.3}$   
未注倒角R5

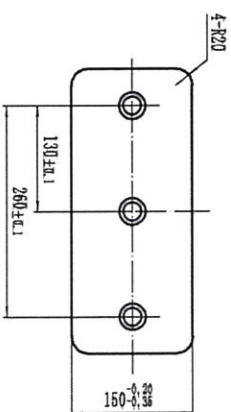
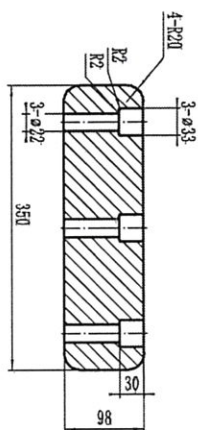


技术要求:

- 1、材质: 50CrNiMo 数量: 1件
- 2、整体热处理淬火、回火HRC=42-46;
- 3、铸锻件化学成分需符合GB1299-85标准;
- 4、锻件退火前需做无损超声波检查, 符合JB/T4730-2005 I级标准;
- 5、锻件不允许有影响使用内、外裂纹、夹杂、白点、缩孔等缺陷, 保证表面光洁度, 严格按照大型工模具锻件标准进行;
- 6、 $\odot$  为硬度检测位置;
- 7、制作限位键2件, 且用M20\*100螺栓紧固安装, 具体见附图;
- 8、在K处, 做“1-8#”牢固标识编号, 用焊接数字法完成, 字体高最少为150mm;
- 9、严格按照图机加, 交货时附组织性能报告单、产品质量证明单、出厂合格证等。

制图	李小艳	2025.8.7	下平砧	1:25
校核	闫亚涛	2025.8.7		7450kg/件
RTDZC			原图YY63.01.16.02	

全部  $\sqrt{6.3}$

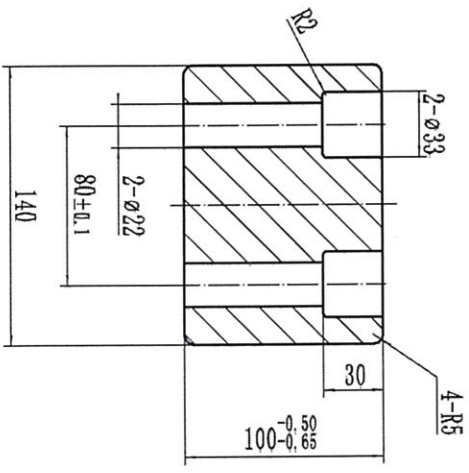
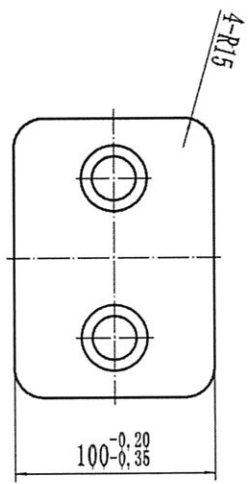


技术条件:

- 1、材质: 45号钢 数量: 2件
- 2、整体调质热处理HB=260-300
- 3、不允许有影响使用的内外裂纹、凹凸不平面、夹杂等缺陷;
- 4、完成后请配装于下平砧两侧面上, 用M20螺栓紧固。

制图	李小艳	2025.8.7	限位键	1:25
校核	闫亚涛	2025.8.7		39kg/件
BTDZC			原图YY63.01.16.02用	

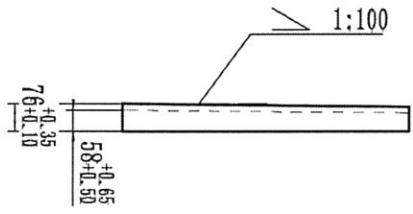
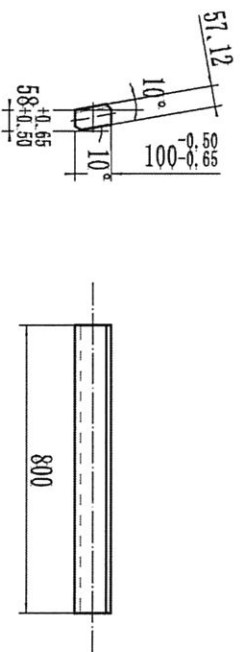
全部 6.3



技术条件:

- 1、材质: 45号钢 数量: 2件
- 2、整体调质热处理HB=260-300
- 3、不允许有影响使用的内外裂纹、凹凸不平面、夹杂等缺陷;
- 4、完成后请配装于上平砧燕尾上。

制图	李小艳	2025.8.7	限位键	1:20
校核	闫亚涛	2025.8.7		10.17kg/件
BTJZC			原图YY63.01.16.04用	



技术条件:

- 1、材质: 5CrMnMo 数量: 2件
- 2、整体调质热处理HB=280-320
- 3、不允许有影响使用的内外裂纹、夹杂、分层、弯曲、变形等缺陷;
- 4、注意斜度和大小头。

制图	李小艳	2025.8.7	楔铁2	1:20
校核	闫亚涛	2025.8.7		38.2kg/件
BTJZC			原图YY63.01.16.04用	