宝鸡钛业股份有限公司 上锤座采购公告

（采购编号：SBB2026004）

一、项目名称：宝鸡钛业股份有限公司关于 上锤座采购公告

二、采购项目内容、规模及概况：为锻造厂采购上锤座，共计 1 个。

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	上锤座	2200*1400/750*850	1 个
备注	货期：合同签订后 60 天。		

（二）技术要求：

1、材质：ZG35CrMo，数量：1 件,重量 16.53 吨；

2、铸件化学成分须符合 JB/ZQ4297-1986 标准要求；

3、铸件应进行消除应力退火和改善使用性能的正火、回火热处理，保证 HB=220-240；

4、做无损超声波检测，须符合 GB/T6402-200Ⅱ级标准，不允许有影响使用的内、外裂纹、应力集中、夹杂、气孔、缩孔、白点、偏析等缺陷；

5、严格按图机加，按照大型工模具铸件标准进行制作和验收，并提交关键生产过程资料和验收报告；

6、交货时需提供质量检验报告、出厂合格证、组织性能报告、化学成份报告、无损检测探伤报告等，其中无损检测探伤报告内容包括：有无裂纹、夹杂、缩孔、气孔、缩孔、白点、偏析等缺陷，且明确其大小，以及分布情况；

7、所有螺孔用螺纹均为国标制作；

8、图标 RZ25 等同于国标 3.2，其余 12.5 粗糙度。

9、在制作过程中，供方应对过程进行跟踪管控，且定期对我方进行汇报，有必要的话，锻造厂派人去查看进度和质量情况。

10、按图纸和技术要求内容进行验收，形成验收报告

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 9 日 8 时起到 2026 年 1 月 14 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 23 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：2026 年 1 月 23 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：康恒森（签字）

附件 1：

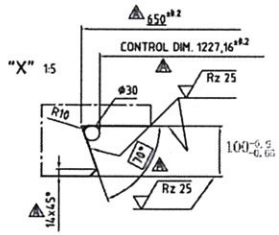
宝钛数字化招采平台报名操作指南

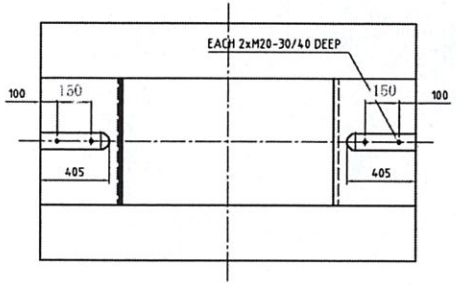
1、根据手机/邮箱获取的注册链接尽快进行注册（有时效），资格初审合格后，在招采平台点击“参与”。招采平台→采购台→参与项目

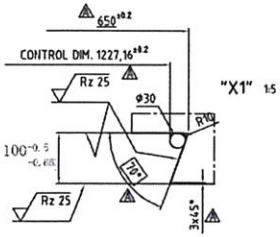
2、采购文件工本费汇款回执单上传方法：招采平台→采购台→进行中项目→点击最右端”采购文件工本费”→上传“采购文件工本费付款回执单”（必须为图片格式）→提交→待宝钛财务部审核

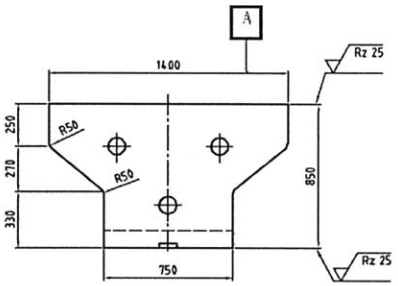
3、项目报名截止后，经宝钛财务部审核工本费缴纳流程通过，在招采平台下载采购文件、缴纳保证金等后续工作；若审核未通过，由采购公告发布人电话通知报名单位。

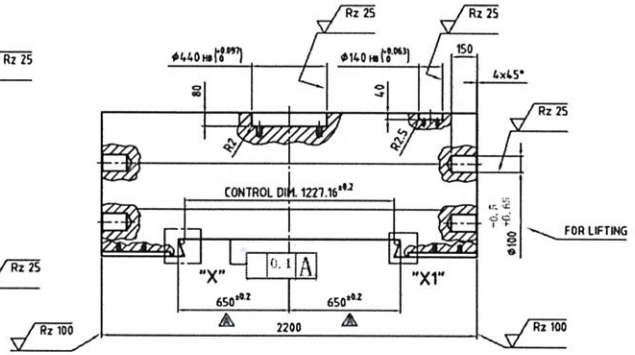
详见招采平台办理指南：宝钛官网 http://www.baoti.com→新闻公告→招采平台→通知公告→《关于宝钛数字化招采平台办理指南》《供应商操作流程图》

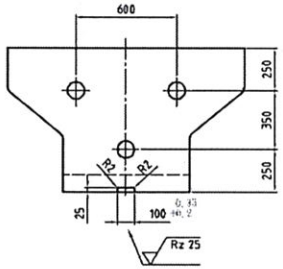












技术条件：

1、材质：ZG35CrMo，数量：1件/16.53吨；

2、铸件化学成分须符合JB/ZQ4297-1986标准要求；

3、铸件应进行消除应力退火和改善使用性能的正火、回火热处理，保证HB=220-240；

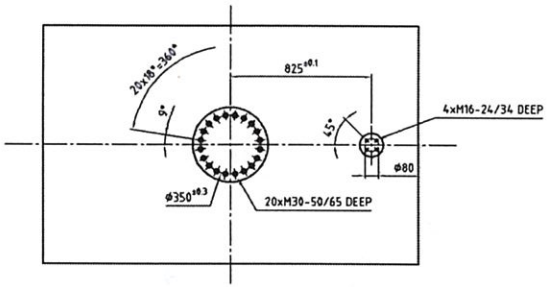
4、做无损超声波检测，须符合GB/T6402-200 II级标准，不允许有影响使用的内、外裂纹、应力集中、夹杂、气孔、缩孔、白点、偏析等缺陷；

5、严格按图机加，按照大型工模具铸件标准进行制作和验收；

6、交货时附产品质量证明、出厂验收单、合格证等；

7、所有螺孔用螺纹均为国标制作；

8、图标RZ25等同于国标3.2，其余12.5粗糙度。



√(√Rz 25 √Rz 100)

⚠ = NEW GROOVES FOR CLAMPING WEDGES

Änd. - Nr.	Index	Datum	Name	Maßstab: 1:15	Werkstoff: GS-17CrMo55 V		
L7.09/KEL	A			Gewicht (kg): 14.155	Pos.-Nr.: 3		
				Ersetzt:	Ident-Nr.:		
		Bearb.:	14.05.99	Bethehun	Benennung: Werkzeug Oberteil UPPER PART		
		Gepr.:	15.11.99	E.K.	Zusatzbezeichnung: OA117865 BaoTi-Werkzeuge		
Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768-1mH					Zeichnungs-Nr.: 191345	Blatt 1 von 1	
Tolerierung ISO 8015 Form und Lage					SL Nr.: 425218	ZBZ Nr.: 191342	A1

wepuko hydraulik

Für diese Zeichnung gelten die Bedingungen über das Schutz- und Urheberrecht

Zeichnungsänderungen nur über CAD!