

宝鸡钛业股份有限公司 离心盘等一批备件采购公告

(采购编号: SBB2026005)

一、项目名称: 宝鸡钛业股份有限公司关于 离心盘等一批备件采购公告

二、采购项目内容、规模及概况: 为铸件材料公司采购离心盘等一批备件。

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	ZH-500kg 壳式炉 离心盘	1600*55mm	2 件
2	小壳式炉 离心盘	Φ 1200*55	2 件
3	1200kg 真空自耗凝壳炉 离心盘	Φ 2200*55	1 件
4	ZHKD-150kg 壳式炉 离心盘	Φ 1400*55	2 件
5	ZHKD-150kg 壳式炉 方形离心盘	1200*1400*55	1 件
6	模型托盘	2500*1600	1 件
7	模型托盘	2580*1080*105	1 件
8	除气炉 支撑柱 A	ZTL14-2	18 件
9	除气炉 支撑柱 B	ZTL14-3	10 件
10	除气炉 支撑柱托轨	ZTL14-1	12 件
11	托轨	35*25*640	12 件
12	托轨	35*25*800	12 件
13	支撑柱	ZCL11-2	12 件
备注	货期: 合同签订后 60 天。		

(二) 技术要求:

离心盘:

- 1、该件为铸件,不得有裂纹、气孔、砂眼、夹渣、疏松等铸造缺陷;
- 2、铸件表面上不允许有冷隔、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷(如欠铸、机械损伤等);
- 3、该离心盘铸造时应留够加工余量,铸造完成后需要进行精加工处理,图上尺寸为精加工后

的尺寸，精加工后的零件不允许有毛刺、飞边；

4、精加工后的离心盘表面上，不应有划痕，擦伤等损伤零件表面的缺陷。

5、倒角均为 $3 \times 45^\circ$

支撑柱及托轨：

按图加工，保证尺寸。

小除气炉模型托盘：

1、保证外形尺寸，所有孔均为通孔。

2、上下底面要求机加处理，要求平整。（如砂铸法表面及缝隙必须处理干净。）

3、每个料盘应配 2 套吊具和吊块（共 8 个吊具和 16 个吊块，吊具和吊块能正确安装）

4、最高承载温度：1050℃，工作温度 950℃

大除气炉模型托盘：

1、保证外形尺寸，所有孔均为通孔。

2、上下底面要求机加处理，要求平整。（如砂铸法表面及缝隙必须处理干净。）

3、最高承载温度：1050℃，工作温度 950℃

4、高温工作状态下均布载荷重量：5T

需要交付资料：以上交货时提供材质证明书、出厂检验合格证、到货清单、验收单等。

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 2 月 12 日 8 时起到 2026 年 2 月 25 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 3 月 5 日 9 时

递交方式：纸质文件递交

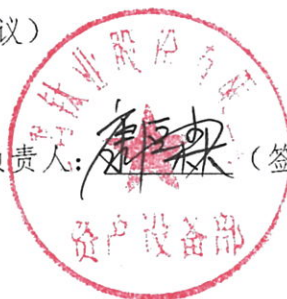
邮寄地址：陕西省宝鸡市渭滨区高新大道 88 号宝钛办公楼 15 楼资产设备部。

九、实施会时间及地点：

实施会时间：2026 年 3 月 5 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）



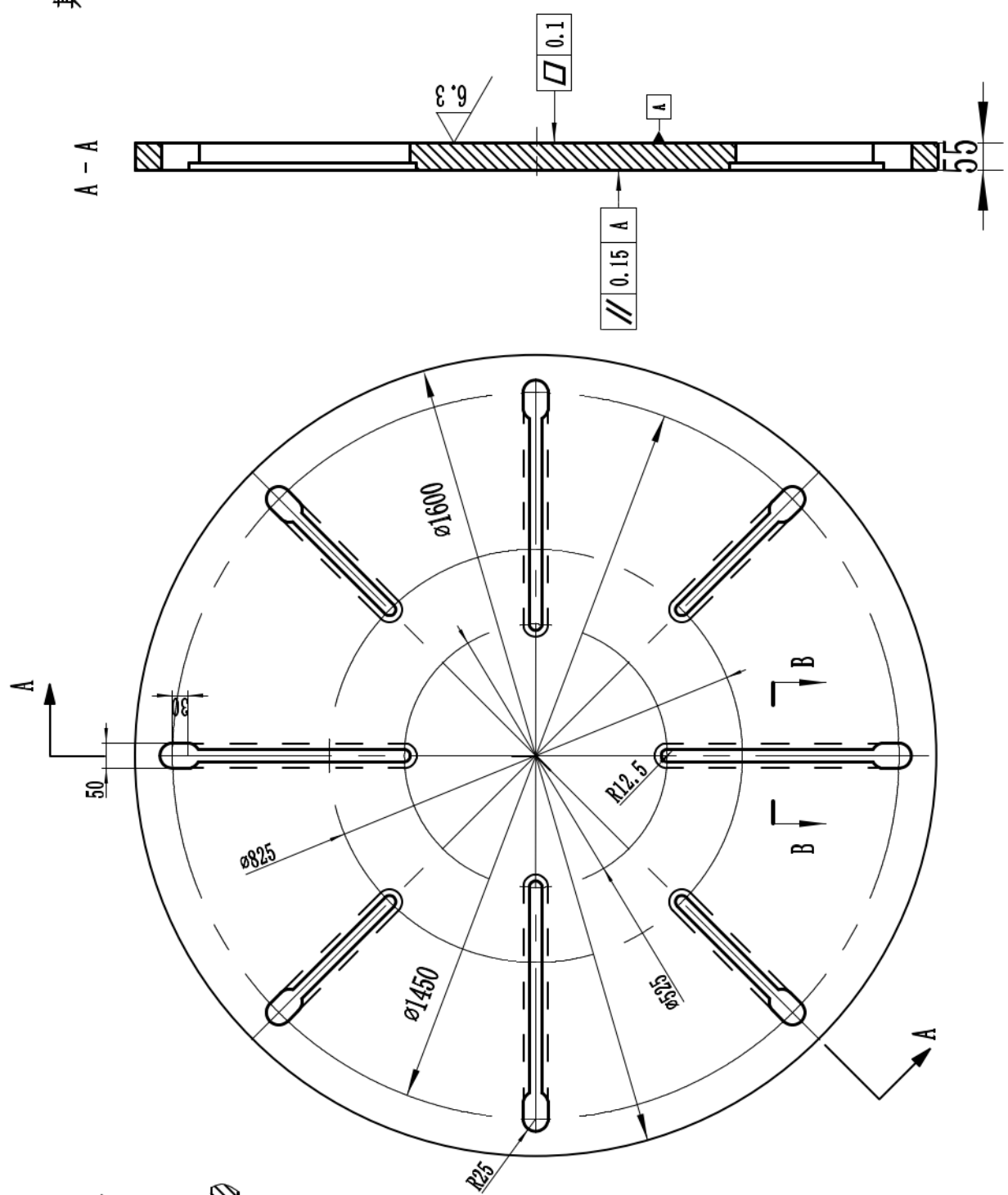
附件 1:

宝钛数字化招采平台报名操作指南

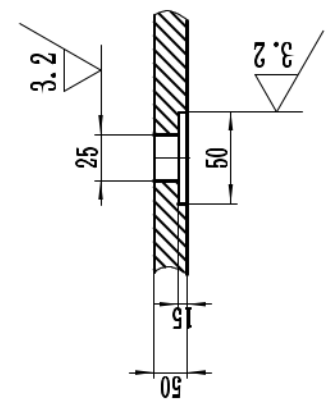
- 1、根据手机/邮箱获取的注册链接尽快进行注册(有时效),资格初审合格后,在招采平台点击“参与”。招采平台→采购台→参与项目
- 2、采购文件工本费汇款回执单上传方法:招采平台→采购台→进行中项目→点击最右端”采购文件工本费”→上传“采购文件工本费付款回执单”(必须为图片格式)→提交→待宝钛财务部审核
- 3、项目报名截止后,经宝钛财务部审核工本费缴纳流程通过,在招采平台下载采购文件、缴纳保证金等后续工作;若审核未通过,由采购公告发布人电话通知报名单位。

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》

12.5
其余



B-B

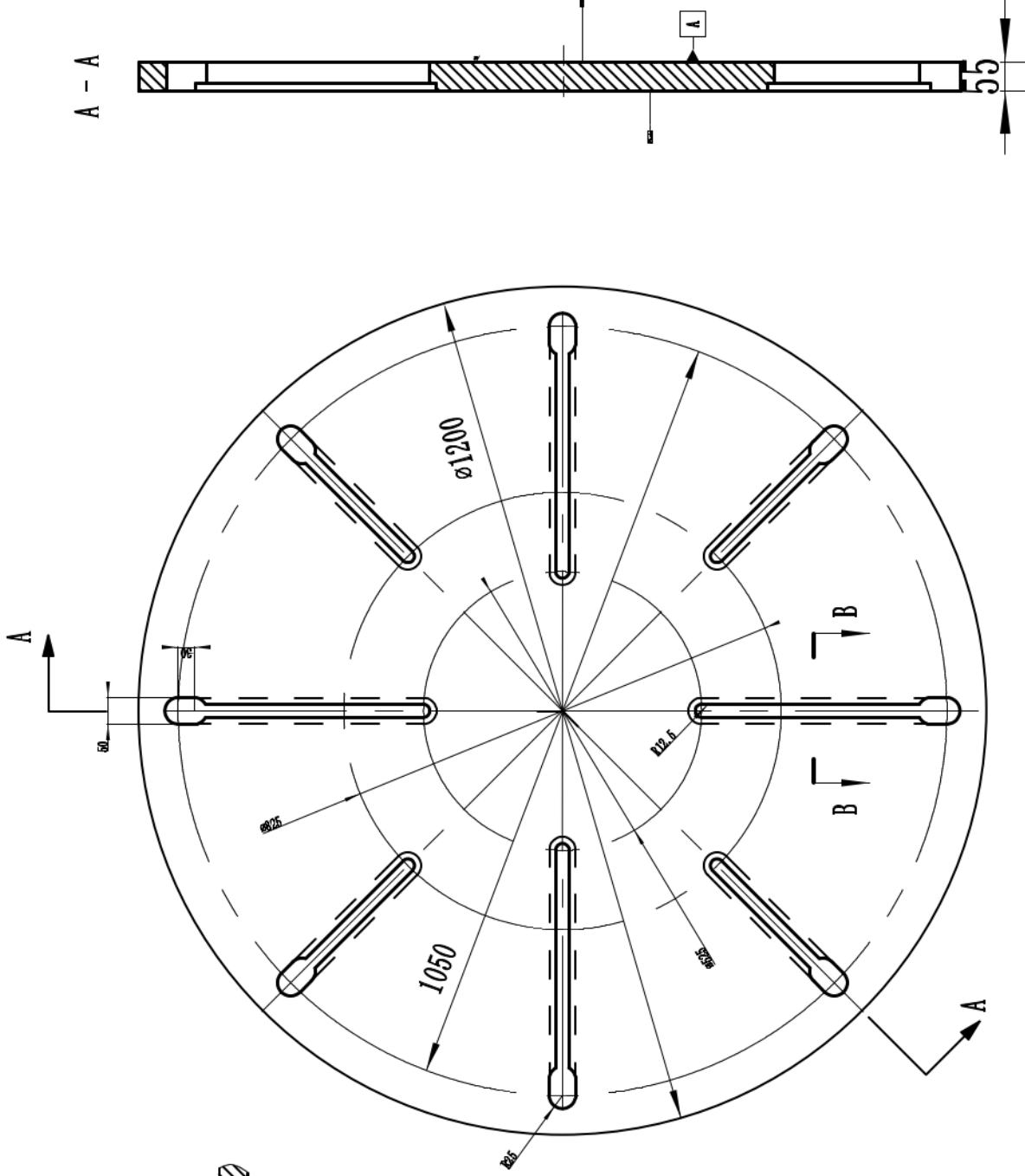
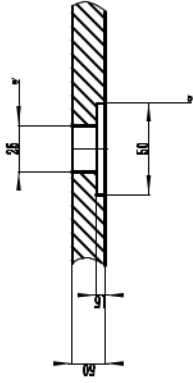


技术要求

1. 该件为铸件，不得有裂纹、气孔、砂眼、夹渣、疏松等铸造缺陷；
2. 铸件表面上不允许有冷隔、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷（如欠铸、机械损伤等）；
3. 该离心盘铸造时应留够加工余量，铸造完成后需要进行精加工处理，图上尺寸为精加工后的尺寸，精加工后的零件不允许有毛刺、飞边；
4. 倒角均为 $3 \times 45^\circ$

铸件材料公司		图样标记	重量	比例
500kg壳式炉模型托盘				1:9
$\phi 1600 \times 50$		共	张	第
ZG4Cr9Si2 (耐热铸钢)		ZHKD-02		
标记	数量	更改文件号	签字	日期
设计	丁	2016.07.22		
审核	丁	2016.12.1		
				日期

B-B



技术要求

1. 该件为铸件，不得有裂纹、气孔、砂眼、夹渣、疏松等铸造缺陷；
2. 铸件表面上不允许有冷隔、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷（如欠铸、机械损伤等）；
3. 该离心盘铸造时应留够加工余量，铸造完成后需要进行精加工处理，图上尺寸为精加工后的尺寸，精加工后的零件不允许有毛刺、飞边；
4. 倒角均为 $3 \times 45^\circ$

25kg壳式炉模型托盘

$\phi 1200 \times 55$

ZGCr9Si2 (耐热铸钢)

铸件材料公司

图样标记	重量	比例
		1:9

共 张 第 张

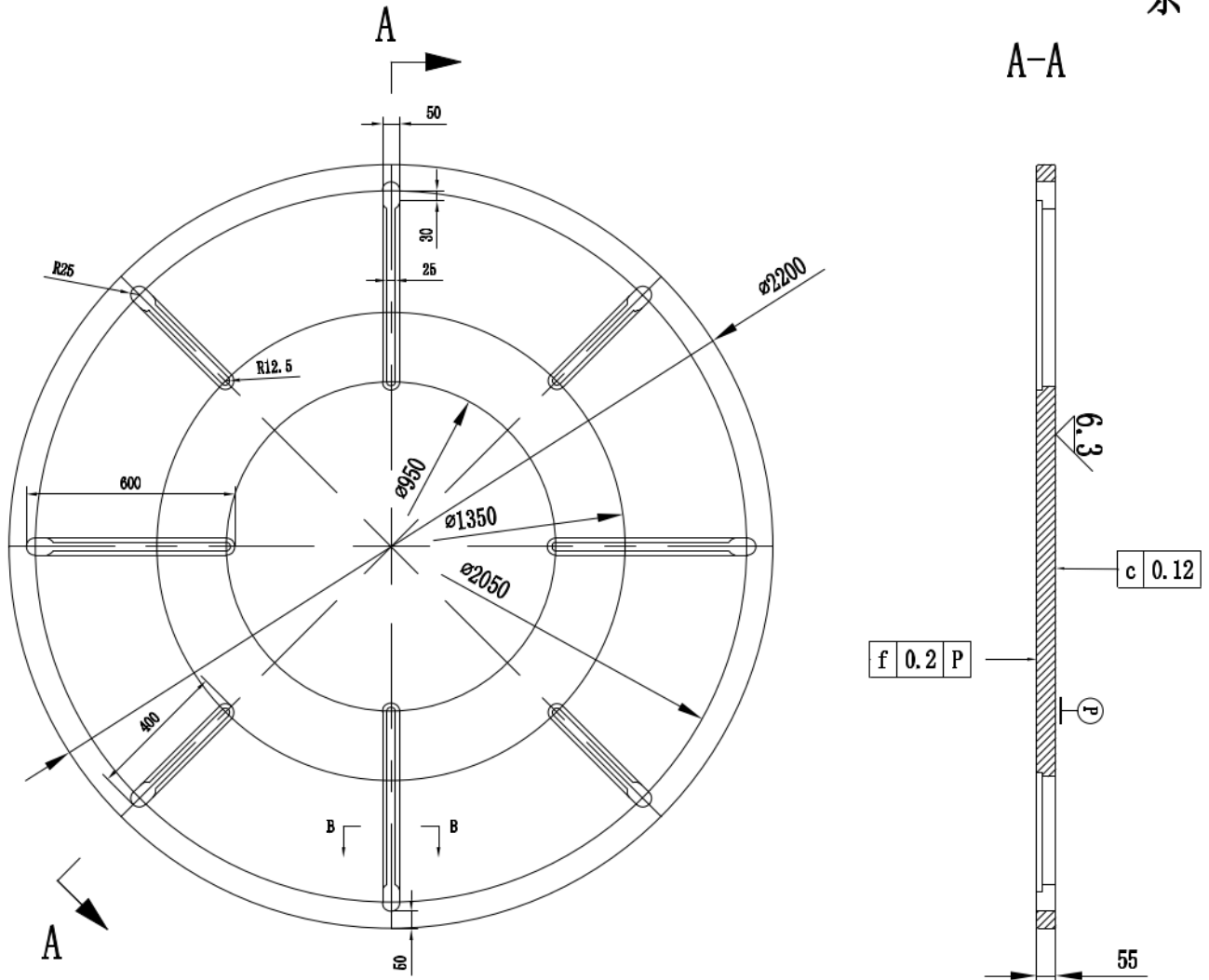
007MI25-25

标记 处数 更改文件号 签字 日期

设计 审核 日期

2015.5.11 2022.5.2

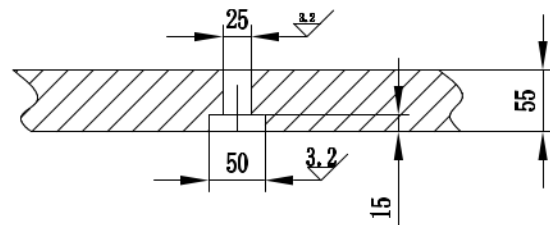
日期



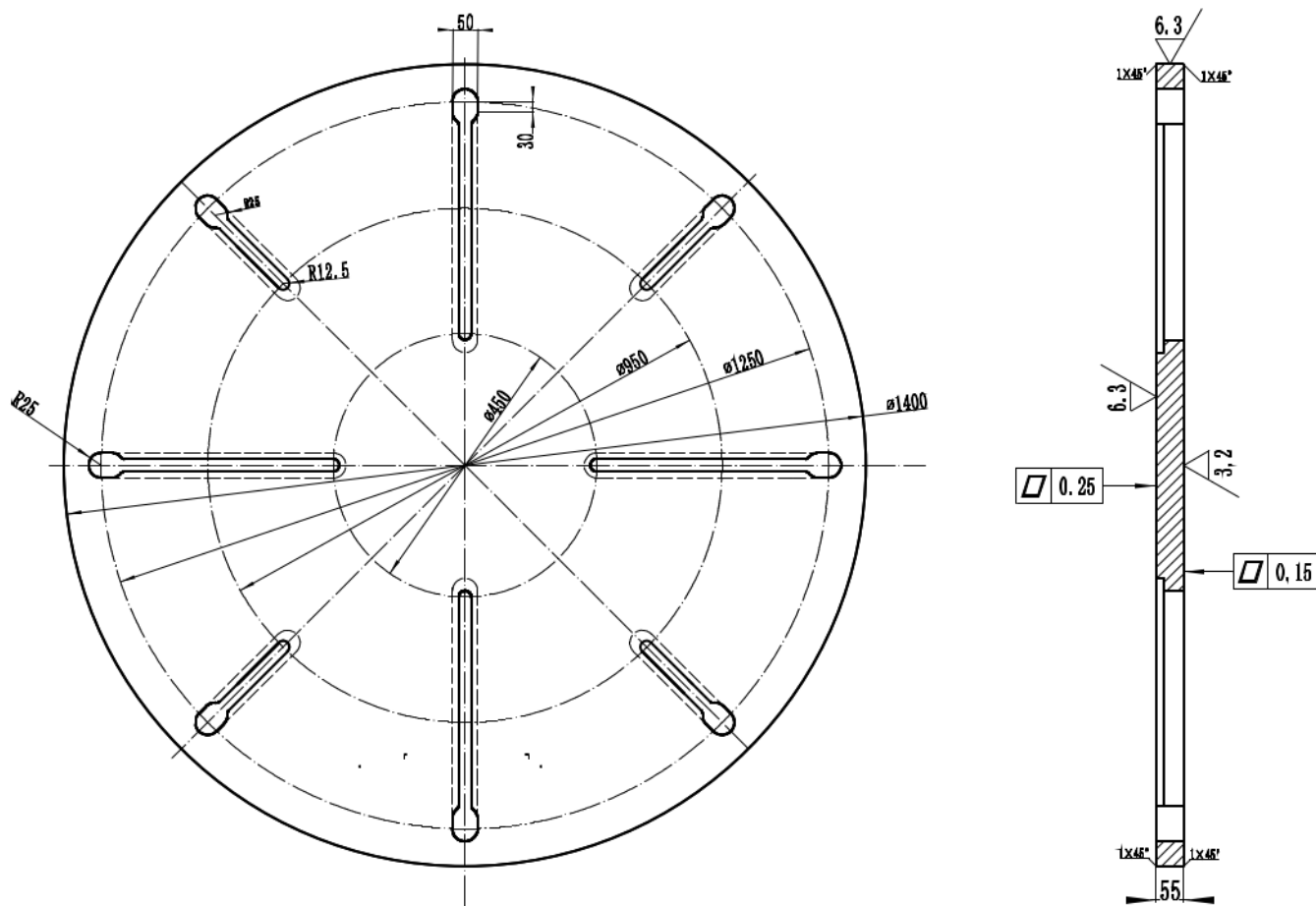
技术要求

1. 该件为铸件，不得有裂纹、气孔、砂眼、夹渣、疏松等铸造缺陷；
2. 该离心盘铸造时应留够加工余量，铸造完成后需要进行精加工处理，图上尺寸为精加工后的尺寸，精加工后的零件沟槽处不允许有毛刺、飞边；
3. 离心盘表面注有公差要求；
4. 倒角均为 $2 \times 45^\circ$

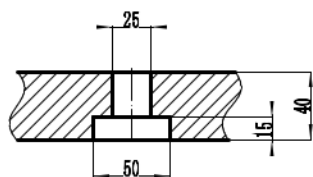
B-B
1:3



					ZG4Cr9Si2 (耐热铸钢)			铸件材料公司	
标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日								φ2200模型托盘	
设计	王金	2023.6.14	标准化		阶段标记	重量	比例		
审核	武新社						1:15		
工艺			批准		共 1 张		第 1 张		



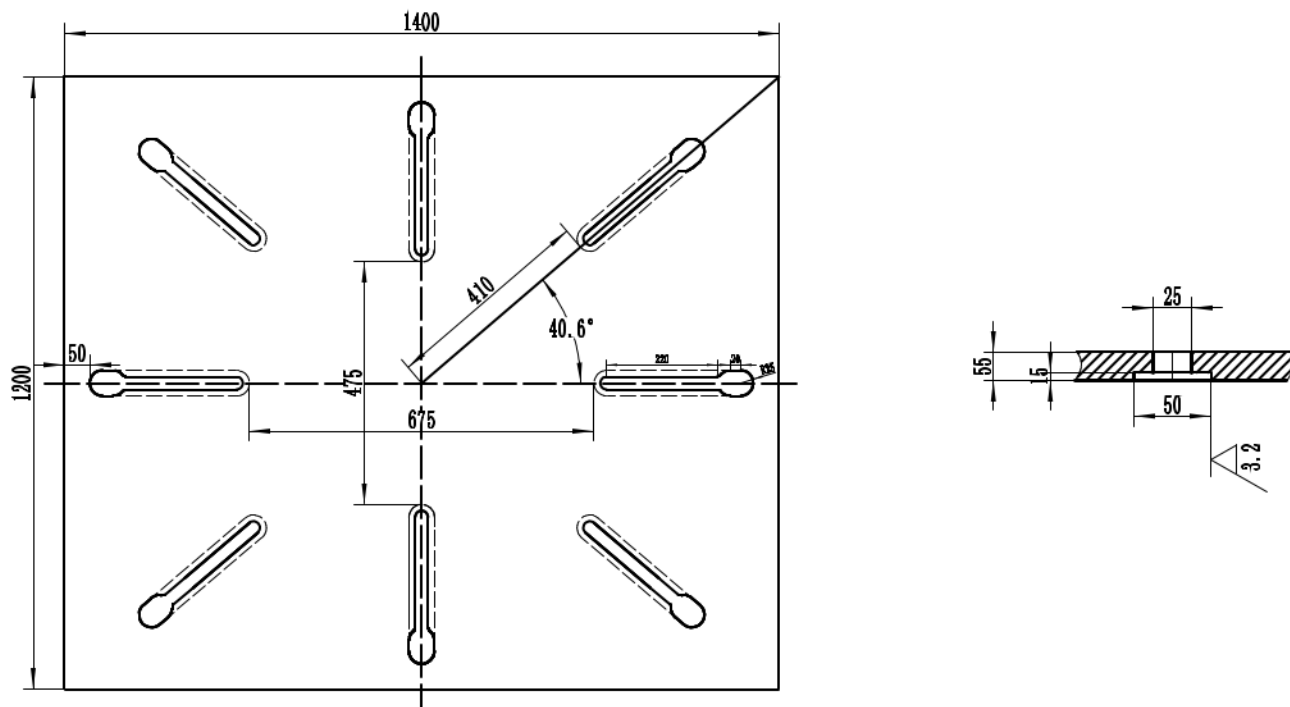
C-C



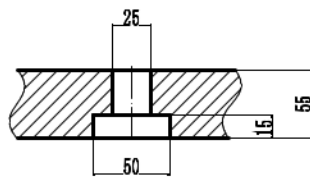
技术要求

1. 该件为铸件，不得有裂纹、气孔、砂眼、夹渣、疏松等铸造缺陷；
2. 铸件表面上不允许有冷隔、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷（如欠铸、机械损伤等）；
3. 该离心盘铸造时应留够加工余量，铸造完成后需要进行精加工处理，图上尺寸为精加工后的尺寸，精加工后的零件不允许有毛刺、飞边；
4. 精加工后的离心盘表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

						ZG4Cr9Si2(耐热铸钢)			铸件材料公司	
									1200离心盘(8槽)	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	ZHKD01-2(改)
设计	王金	2022.7.7	标准化						1:1	
审核	武新社					共 1 张		第 1 张		
工艺			批准							



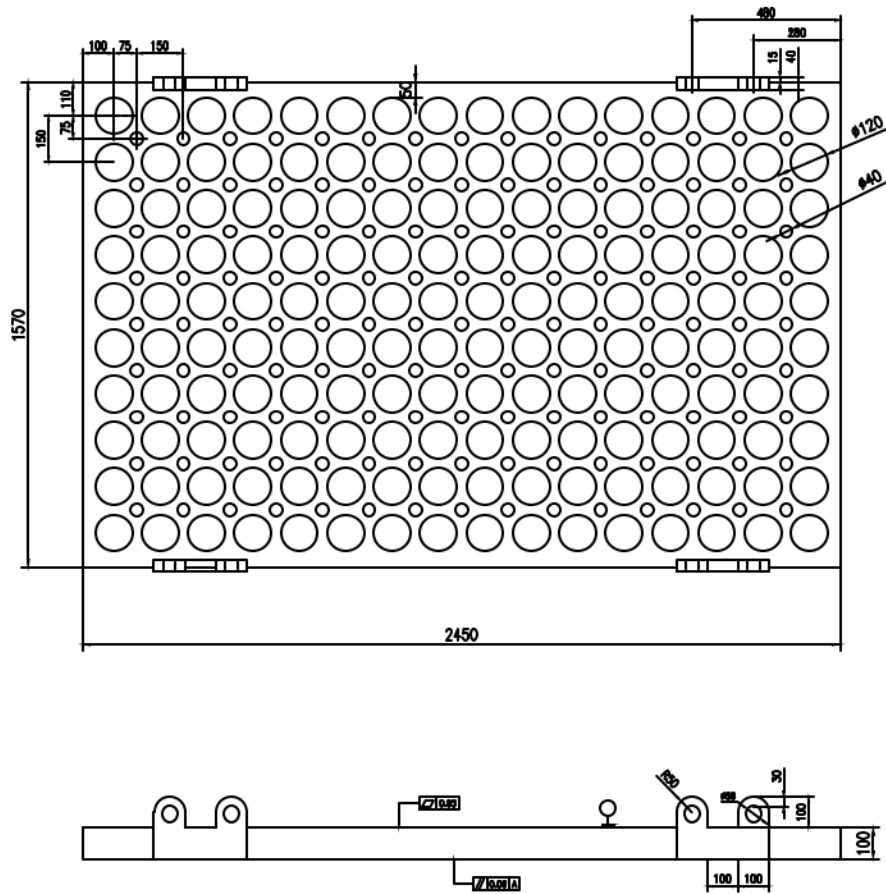
C-C



技术要求

1. 该件为铸件，不得有裂纹、气孔、砂眼、夹渣、疏松等铸造缺陷；
2. 铸件表面上不允许有冷隔、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷（如欠铸、机械损伤等）；
3. 该离心盘铸造时应留够加工余量，铸造完成后需要进行精加工处理，图上尺寸为精加工后的尺寸，精加工后的零件不允许有毛刺、飞边；
4. 精加工后的离心盘表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

						ZG4Cr9Si2(耐热铸钢)			铸件材料公司	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				1200*1400离心盘(8槽)	
设计	王金	2022.7.7	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核	丁铎	2025.12.1						1:1		
工艺			批准			共 1 张		第 1 张		

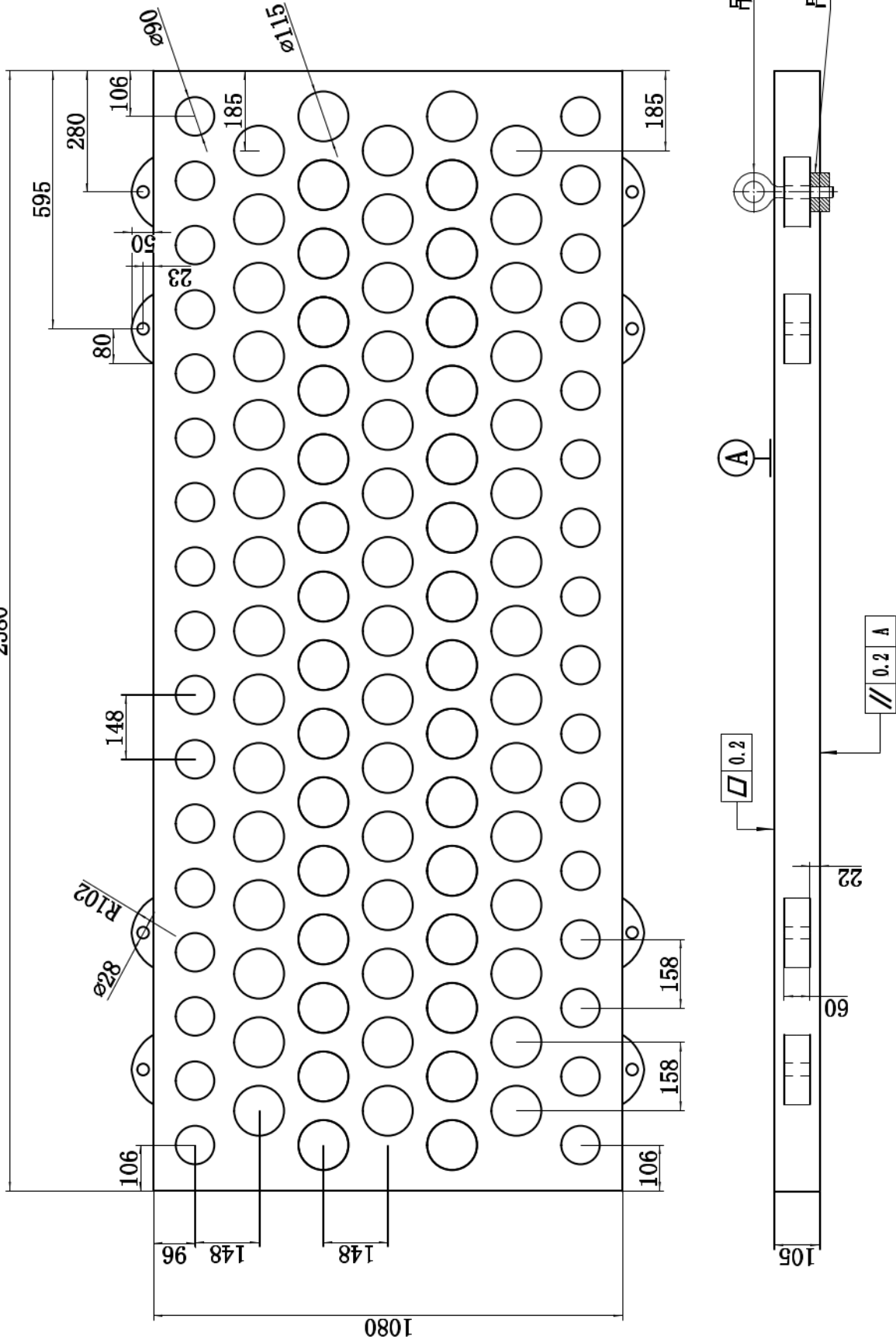


技术要求

1. 料盘要求为铸件，必须保证外形尺寸为 2450mm*1570mm*100mm；
2. 承载最高温度：1050° C；工作温度：950° C；
3. 材料牌号可由设计与厂家协商决定，必须保证高温工作状态不变形；
4. 上下平面要求精加工，保证加工精度，所有外漏表面型砂必须处理干净；
5. 高温工作状态下均布载荷重量：5t

						0Cr25Ni20			铸件材料公司	
									大除气炉模型托盘	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	ZTL02-2 (改)
设计	王金	2023.4.29	标准化						1:15	
审核						共 1 张		第 1 张		
工艺			批准							

2580



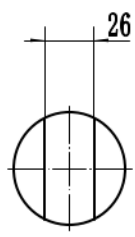
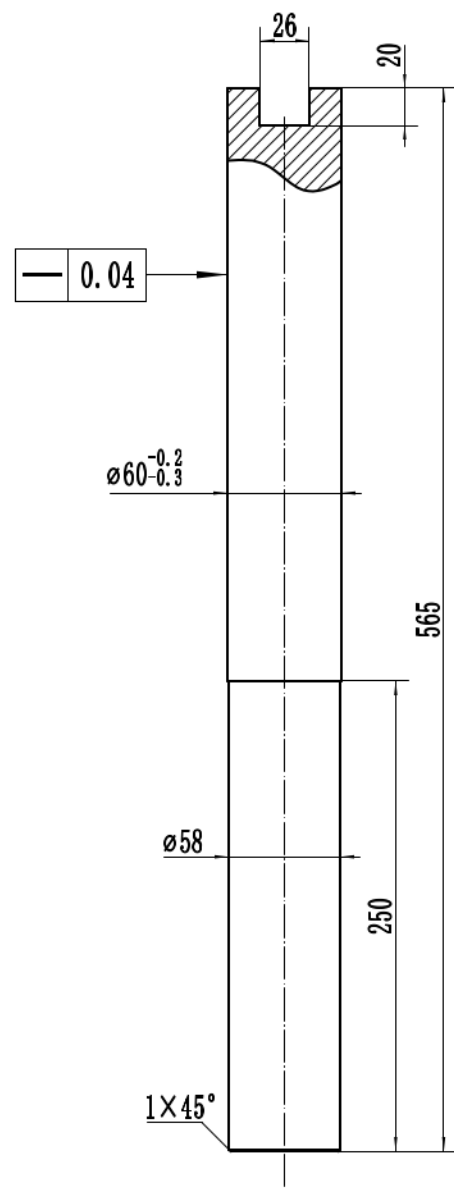
说明

- 1、所有孔均为通孔；
- 2、上下底面要求机加处理，并要求平整；
- 3、每个料盘应配2套吊具和吊块（共8个吊具和16个吊块，吊具及吊块应能正确安装）；
- 4、交货时提供材质证明书。

铸件材料公司		ZG0Cr25Ni20Si2		共 张		第 张	
模型托盘		阶段标记		质量		比例	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计	武新社	10.5.25	标准化	(签名)	(年月日)		
审核	王金						
工艺							
		批准					

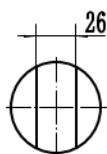
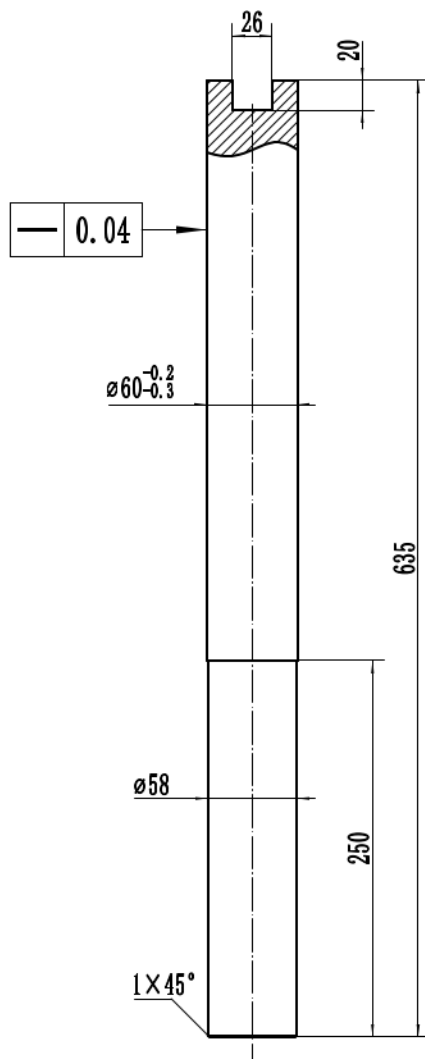
石墨除气炉

全部 $\sqrt{3.2}$

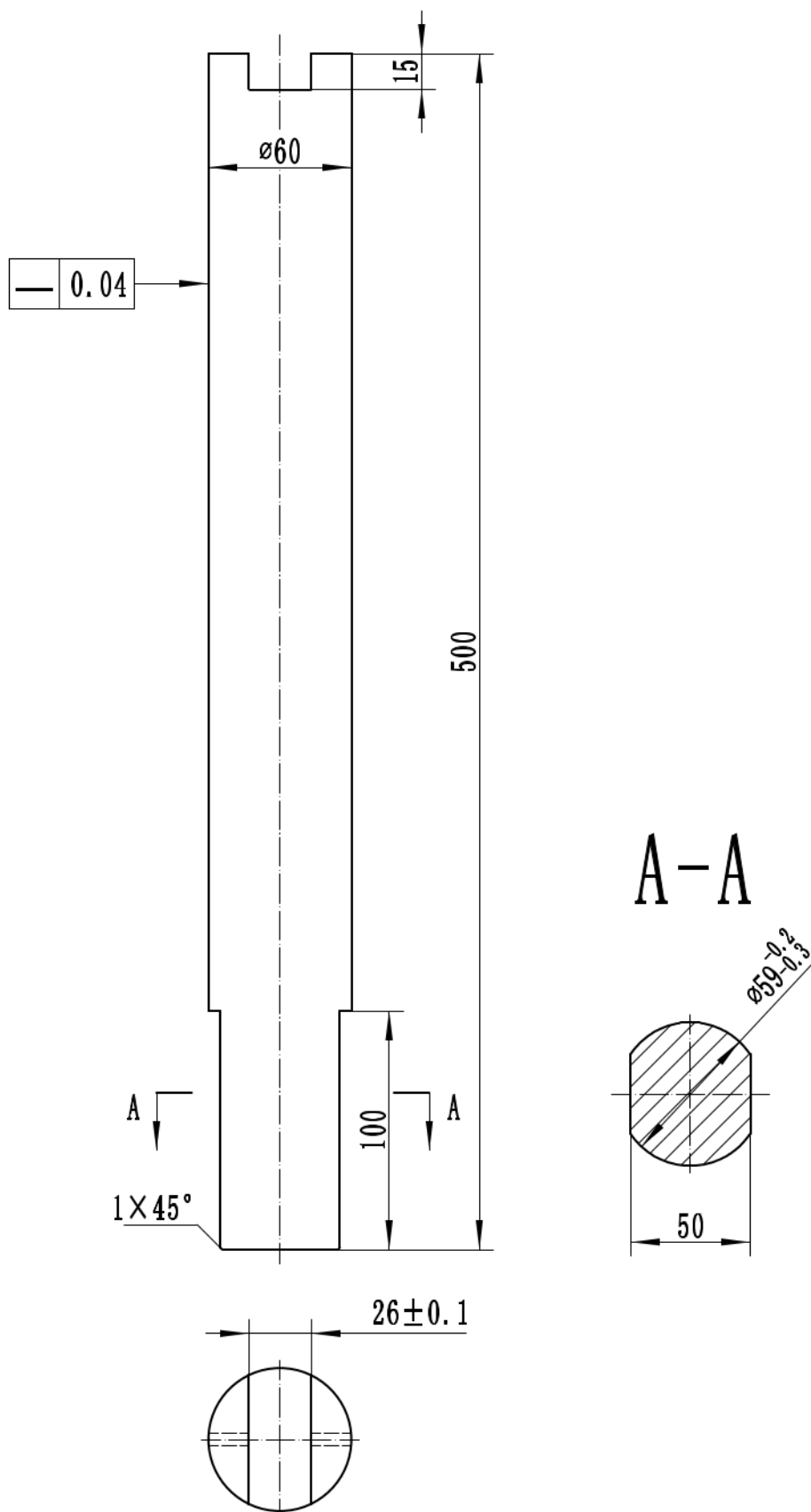


						0Cr25Ni20			铸件材料公司	
				王金	2022.4.12					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	ZTL14-2	
设计			标准化							
审核						共 张		第 张		
工艺			批准							

全部 $\frac{3.2}{\surd}$



						0Cr25Ni20			铸件材料公司	
				王金	2022.4.13					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	ZTL14-3	
设计			标准化							
审核						共 张 第 张				
工艺			批准							



						0Cr25Ni20			铸件材料公司		
				王金	2022. 1. 4						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	ZCL11-2		
设计	武新社		标准化								
审核	王金					共 张 第 张					
工艺			批准								