

宝鸡钛业股份有限公司坩埚改制采购公告

(采购编号: SBB2024153)

一、项目名称: 宝鸡钛业股份有限公司关于坩埚改制的采购公告

二、采购项目内容、规模及概况: 坩埚改制 3 支

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, 为具有独立签订合同的权利和良好履行合同的能力, 为制造商或维修商, 具有相应资质和业绩。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:

(一) 采购内容: 坩埚改制 3 支

(二) 技术要求: 为确保改制坩埚满足使用要求, 三支改制为 $\Phi 890$ 坩埚技术要求如下:

序号	规格	法兰材质	改制为	数量(支)
1	$\phi 940 \times 3300\text{mm}$	钢铜复合	$\phi 890 \times 3300\text{mm}$	1
2	$\phi 940 \times 4031\text{mm}$	紫铜	$\phi 890 \times 4031\text{mm}$	1
3	$\phi 960 \times 4031\text{mm}$	紫铜	$\phi 890 \times 4031\text{mm}$	1
合计				3

一、尺寸要求

1. 按图纸尺寸加工(见附件)。
2. 坩埚内径圆度误差小于 1mm。
3. 坩埚筒体同轴度不大于 1mm。
4. 坩埚法兰正反面, 平面度小于 1mm。
5. 坩埚法兰改为钢铜复合法兰, 要求单边铜厚度不得小于 10mm。
6. 坩埚法兰密封面平面度小于 0.5mm。
7. 筒体与法兰垂直度应小于 1mm。
8. 筒体长度与图纸尺寸差值应在 $\pm 2\text{mm}$ 内。
9. 出具尺寸合格报告。

二、外观质量要求

1. 坩埚内外壁及密封面应光滑, 不得有裂纹、凹坑、毛刺等。
2. 法兰及压环等焊接处不得有裂纹等缺陷, 且必须满焊。

三、无损探伤要求

1. 坩埚沿法兰高度和筒体壁厚方向进行超声检测, 超声检测结果应符合 NB/T 47013.3-2015 中 II 级要求。
2. 经焊接处理的坩埚沿焊缝处进行射线检测, 射线结果应符合 GB/T3323-2005 中 II 级要求。

3. 出具筒壁测厚报告和探伤报告。

四、水压试验要求

坩埚须经整体水压测试，实验压力为 0.6MP，保压 1 小时，不得有渗、漏及其他不良现象，出具水压试验报告。

五、真空密封性试验要求

坩埚进行真空密封性试验，真空度约为 1.33×10^{-1} Pa 时，坩埚压升率不大于 4×10^{-1} Pa/min，出具真空密封试验报告。

六、坩埚使用炉次要求

1. $\Phi 890$ 坩埚使用炉次在 500 炉以上。

2. 如未达到以上使用炉次，需免费返厂维修，且返修后应按照熔铸厂验收标准重新验收。

(三) 报名及采购文件获取方式：

(1) 报名及采购文件工本费缴纳时间：自 2024 年 11 月 08 日 10 时 00 分 00 秒至 2024 年 11 月 14 日 15 时 00 分 00 秒，收到汇款并在报名截止日后 1 个工作日，以电子邮件形式统一发售采购文件。

(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）。汇款帐号：2603021909022104788；开户行：工行宝鸡高新大道支行。

(3) 报名信息（以下信息以电子邮件发送，发送后需电话确认）：

A. 采购名称及采购编号、供应商名称、联系人及联系方式请标注在邮件正文；

B. 公司简介及业绩（电子版）以附件形式发送。（不接受超大附件）

C. 供应商银行基本账户信息及开票信息。

(4) 报名联系人：刘女士 电话 & 传真：0917—3382130 电子邮箱：sbb@baoti.com

(5) 技术洽谈联系人：肖书强 电话 0917-3258095

(三) 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：2024 年 11 月 28 日 09 时 00 秒

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：

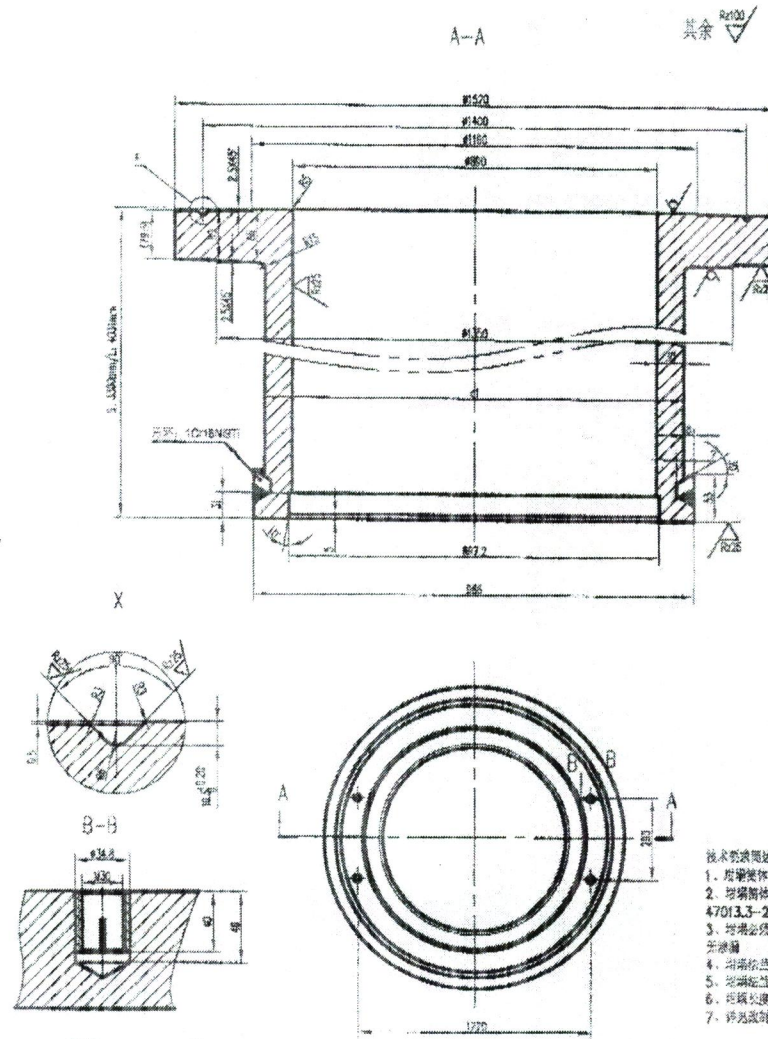
实施会时间：2024 年 11 月 28 日 09 时 00 秒

实施会地点：宝钛办公楼 15 楼会议室

采购项目负责人：肖书强（签字）

采购单位：宝鸡钛业股份有限公司资产设备部

附件 1



其余 R_{a100}

- 技术要求说明:
1. 应满足材料力学性能公差 $\pm 0.5\text{mm}$
 2. 焊缝应符合GB/T 12467-2015中2.2条要求
 3. 焊缝必须经水压试验, 压力为0.6Mpa, 保压1h, 无渗漏
 4. 焊缝表面缺陷不得大于T0.5mm
 5. 焊缝表面不平度不得大于0.2mm
 6. 焊缝长度公差 $\pm 2\text{mm}$
 7. 符合相关标准技术要求

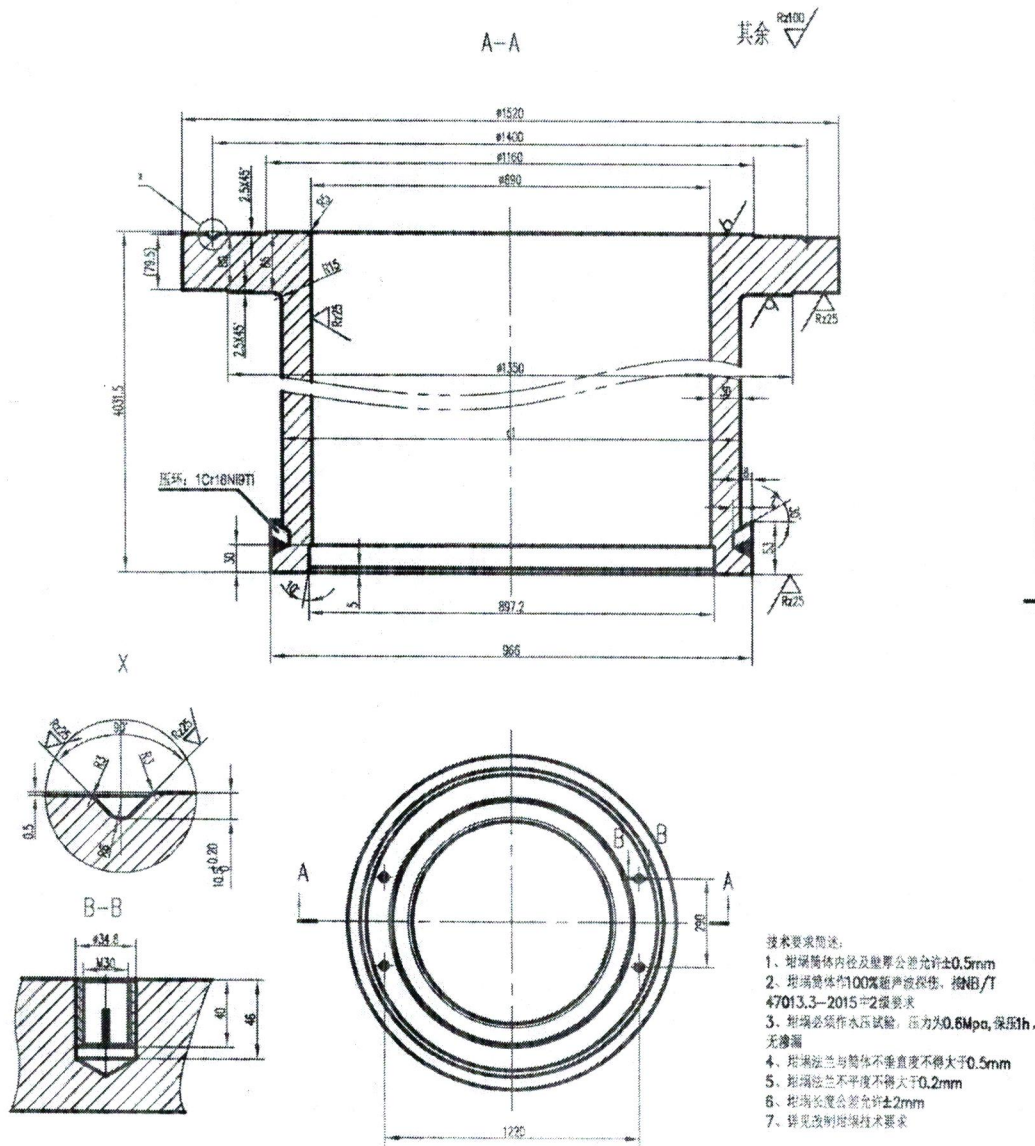
李永刚 2024.11.8

李永刚 2024.11.8

名称	$\phi 890$ 增埇
图号	10D-2
材料	T2或T1



附件 2



李永刚

名称	φ890坍塌
图号	10D-2
材料	T2或T1