

宝鸡钛业股份有限公司坩埚修理合格维修商公告

(采购编号: SBB2025015)

- 一、项目名称: 宝鸡钛业股份有限公司关于坩埚修理合格维修商的公告
- 二、采购项目内容、规模及概况: 坩埚修理合格维修商。
- 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/维修商, 具有相应资质和业绩。
- 六、本项目不允许联合体响应。
- 七、公告内容:

(一) 采购内容: 坩埚修理合格维修商。

(二) 技术要求:

真空自耗电弧炉坩埚:

1、筒体校圆

坩埚内径圆度不大于 1mm。

坩埚筒体同轴度不大于 1mm。

筒体与法兰垂直度不大于 1mm。

出具尺寸检验合格报告。

2、补焊内壁及法兰

补焊处不得出现裂纹及气孔。

筒体击穿、法兰打弧, 补焊后必须做水压实验及渗透实验。

补焊处打磨光滑。

因补焊引起筒体变形, 必须无偿校圆筒体, 不得车修。

3、补焊筒体与法兰焊缝

补焊筒体与法兰焊缝处, 车修光滑, 并做渗透探伤机水压试验, 出具检测合格报告。

4、坩埚内外壁砂光

①坩埚外壁除水垢;

②坩埚内壁砂光;

③坩埚内壁坑底深度打磨清理, 见铜本色。

5、法兰变形

①法兰校形, 平面度误差小于 1mm;

②更换钢铜复合法兰 (旧紫铜法兰折价, 不返厂)。

6、坩埚法兰吊装孔

①钢铜复合法兰底孔锈蚀牙浅的必须重新镗孔安装钢丝螺套。

②铜法兰底孔损伤牙浅的必须镗孔安装钢丝螺套。

③保证吊环顺畅安装到位。

7、止口密封面凹坑补焊

①补焊处不得出现掉块现象。

②密封面车光, 不得打磨。

8、坩埚止口内沿圆倒角

堆焊止口内沿台阶, 并车修至要求尺寸。

9、更换压环

①因焊接压环导致筒体变形, 必须无偿校圆筒体, 不得车修筒体。

②焊缝处着色探伤。

10、车修止口及密封面

车修前必须校圆止口及补焊止口内沿缺损处。

按照我方所给止口尺寸加工。

车修密封面前需补焊密封面凹坑, 保证压环高度。

车修密封面必须保证止口内沿台阶尺寸。

11、脱锭

不得损坏坩埚 (如损坏必须免费修复至标准)。

不得污染铸锭。

- 12、维修坩埚使用炉次按以下要求或质保两年，先到为准：
Φ550、Φ570、Φ620、Φ650 坩埚使用炉次在 700 炉以上。
Φ720、Φ750、Φ820 坩埚使用炉次在 500 炉以上。
Φ890、Φ940、Φ960、Φ1040 坩埚使用炉次在 300 炉以上。

坩埚筒体维修如未达到以上使用炉次，需免费返厂维修，且返修后应按照《熔铸厂坩埚验收标准》重新验收（按第一炉从新计算炉次）。

二、电子束熔炼炉坩埚：

1、坩埚筒体校圆

坩埚内径圆度不大于 1mm。

坩埚筒体同轴度不大于 1mm。

出具尺寸检验合格报告。

2、坩埚补焊内壁凹坑、划痕

补焊处不得出现裂纹及气孔。

补焊处打磨光滑。

3、坩埚补焊内壁渗水点

补焊处不得出现裂纹及气孔。

补焊处打磨光滑。

测试水压 0.6MPa 半小时无渗漏，并出具水压试验报告。

4、拉锭头堆焊局部磨损或收缩变形

堆焊拉锭头外沿，并根据配装坩埚内径尺寸机加。

5、冷床补焊渗水点

打压准确找出渗水点并补焊。

测试水压 0.6MPa 半小时无渗漏，并出具水压试验报告。

（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 2025 年 02 月 24 日 12 时 00 分 00 秒至 2025 年 02 月 28 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：7255010182100001639；开户行：中信银行宝鸡分行营业部。注意：工本费必须从供应商的基本账户汇出，否则取消其参与采购活动资格。

（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

注：已注册宝钛集采平台的供应商，可在宝钛集采平台上直接上传文件报名。未注册宝钛集采平台的供应商，先按上面第（3）款要求邮箱报名，邮箱报名后再联系注册宝钛集采平台，再按要求在宝钛集采平台上报名。甲方在确认收到采购文件工本费后，报名单位即可在宝钛集采平台上收取采购文件电子版。

八、响应文件递交截止时间：2025 年 03 月 11 日 14 时 00 分 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：2025 年 03 月 11 日 14 时 00 分 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

