

德州实华化工有限公司

单一来源采购申请审批表

编号:

采购项目名称	聚合干燥离心机和电机维修保养		
项目类别	工程类 ☐ 服务类 ☐ 物资类 ☒		
拟定供应商名称	上海巴龙科技有限公司		
采购预算价格	550000 元（大写：伍拾伍万元整）		
采购项目描述	聚合干燥巴工业离心机电机维修保养明细：		
	序号	修理内容：	数量
	1	1) 检查，解体清洗，吹干(真空浸染恒温烘烤)	1
	2	2) 转子轴承轴（前端）等离子喷涂打磨	1
	3	3) 转子轴承轴（后端）等离子喷涂打磨	1
	4	4) 轴承更换作业，转子偏心及动平衡检查修正	1
	5	5) 前盖轴承座 等离子喷涂打磨	1
	6	6) 后盖轴承座 等离子喷涂打磨	1
	7	7) #38 后轴承内盖修复	1
	8	7) #39 前轴承内盖修复	1
	9	8) 280KW 线圈更换（日立电机维修技术规范）	1
	10	9) 组装，加油脂，变频测试运行 2 小时	1
	更换备件清单：		
	序号	品名	数量
	1	后轴承（NSK 日本）	1
2	前轴承（NSK 日本）	1	
3	#40#37 密封环 FELT（前后侧）	1	
4	#4 甩油环	1	
5	#31 甩油环	1	



6	电机皮带轮 W57037-1-JNC	1
7	#3 主轴	1
8	#5 轴承盖	1
聚合干燥巴工业离心机维修保养明细:		
序号	修理内容	修理项数
1)	离心机解体;	1
2)	每个零部件清洗(包含清洗液,抹布等耗材);用压缩空气吹干;废 PVC 处理费用	1
3)	各零部件按原厂图纸尺寸 进行尺寸检查;并相应制定维修方案.	1
4)	拉杆:	
4-1)	装图 45-22 轴承 V3718-473 的轴承轴部;先机加工进行予处理,再等离子耐磨合金喷涂,研磨到原图纸上的标准尺寸;	1
4-2)	拉杆油封密封部 等离子耐磨合金喷涂,研磨到原图纸上的标准尺寸;	1
4-3)	装 V3718-475 轴承部 等离子耐磨合金喷涂,研磨到原图纸上的标准尺寸;	1
4-4)	拉杆螺母图 770 形圈与拉杆的密封部等离子耐磨合金喷涂,研磨	1
4-5)	拉杆+拉杆螺母 同心度修正	1
5	螺旋叶片修理时	
5-1)	螺旋叶片刀口去毛刺	1
或 5-2)	螺旋叶片刀口缺口修补及去毛刺,叶片整体抛光#250	1
或 5-2A)	螺旋叶片端面特种堆焊,外圆机加工,车刀口;叶片搬送整体抛光#250	1
6)	图 38 轴承轴等离子喷涂打磨(图 132 花键轴套轴承部位)	1
7A)	螺旋输送机偏心检查及修正	1
7B)	(螺旋输送机+拉杆)修正动平衡(修正到 2 克以内)	1
7C)	螺旋装拉杆部位特种焊接,机加工	1



8-1)	转筒锥体内部局部小面积去毛刺;	1
或 8-2)	转筒锥体内部整体大面积抛光打磨去毛刺;	1
或 8-3)	转筒锥部更换作业&偏心修正 (锥部价格另计)	1
9)	转筒大盖 :	
9A)	转筒大盖轴承座等离子喷涂修理打磨或特种焊接修理加工	1
或 9B)	转筒大盖偏心修正及端面修正	1
10)	转筒小盖:	
10A)	转筒小端螺旋轴承座等离子喷涂或特种焊接修理加工	1
或 10B)	转筒小盖 偏心修正及端面修正	1
11)	主轴承轴热套或等离子喷涂修理(每件,前,后,共 2 件)	2
12)	主轴承座:	
12A)	图 53 后主轴承座 等离子喷涂修理,机加工	1
12B)	图 19 前主轴承座 等离子喷涂修理,机加工	1
13)	更换主轴承作业及 2 个间隙片尺寸测量	1
14)	更换皮带轮作业	1
14A)	图号 58 主机皮带轮装(图 57)轴承部机加工,等离子喷涂,打磨	1
15)	转筒组件检查修正同心度,修正动平衡 (3g 以内)	1
16)	拉杆螺母螺纹修正	1
16A)	拉杆螺母端面机加工修正	1
17)	拉杆螺母油封密封面等离子喷涂,打磨	1
18)	图 139 密封轴套的密封面离子喷涂打磨	1
19)	图 148 轴承定位环改造加工	1
20)	差速器结合部上床端面跳动检查及修正	1
或 20A)	差速器结合部等离子喷涂,上床端面跳动检查及修正	1
21)	#22 转轴抛油环 微变形检查 (3 次元检查中心检查)	(4 个) 1 批



22)	转子总装后测量及研磨间隙片或新做间隙片	1	
23)	NCS 解体检修(如是 NCS 机型)	1	
24)	更换#132 花键轴套作业	1	
24A)	#124 花键轴套大圆盘+#132 新花键轴套同心度修正	1	
25)	更换备件, 装配; 加油脂;	1	
26)	油漆 立邦聚氨酯 N6.5	1	
更换的零部件及费用清单如下:			
图号	零件名	零件号	装机数量
45--8	O-RING (O 形圈)	W3373A-56-WCA	1PC
45-15-3	O-RING (O 形圈)	W3373A-56-WCA	1PC
120	OIL SEAL (油封)	V5247B-45-WGA	3PCS
121	RETAINING RING(挡圈)	V3722-426-FKA	1PC
38	BEARING NU1036MMC3 (轴承) H1, Y1	V3718-847-HXA	1PC
45--10	O-RING (O 形圈)	7FC70P	1PC
55	O-RING (O 形圈)	7FD58P	5PCS
5	PIN 主轴承销	C16238A-1-DAD	1PC
4	GASKET 垫片	D2324A-173-Y5AD	1pc
22	BOWL HUB FLIGER 转轴抛油环	C16129A-1-AC	4PCS
128	SEAL RING(密封环)	X6082-11-WHA	2PCS
126	O-RING (O 形圈)	7FE44P	1PC
136	O-RING	7FE21P	1PC
45-21	O-RING (O 形圈)	7FE31P	1PC
45-22	BEARING HR32036XJP6X (轴承) H1, Y1	V3718-473-HXA	1PC
45-25	OIL SEAL (油封)	V5247B-340-WGA	2PCS
45-24	DISC SPRING(碟簧)	W6699-50(16)-HPA	2PCS



45-38	SPACER(间隙片)	C16160B-1-APA	1PC
45-41	SCREW 半圆杯头螺栓	1BAA27B	8PCS
45--9	SCREW(螺栓)	1BHA23B	8PCS
82	SCREW(螺栓)	1BGA72A	6PCS
57	BEARING 29434M (轴承) H1, Y1	V3718-475-HXA	1PC
62	RETAINING RING(档圈)	V3722-290-FDA	1PC
64	OIL SEAL (油封)	V5247A-92-WCB	2PCS
65	STABILIZING MEMBER 油封稳定器	X7171-6-D9B	2
67	Screw 3/8 x3/4(顶丝)	1DAA61B4(A2)	3
68	Screw 3/8 x1/2(顶丝)	1DAA59B1(A1)	3
130	SCREW 5/16X2(顶丝)	1DAA48B1	4
36	SCREW	1BHA62A	8
77	O-RING (O 形圈)	7FE15P	1PC
58	DRIVE PULLY 双轴承定位皮带轮轴 E8724B-1-DJ P-X58347#-001#-DJ D		1PC
15	SCREW(螺栓) 1BHA66A		12PCS
59	SCREW(螺栓) 1BHA25A		8PCS
16	PLUG (出油塞) WBAQ000006ZAAA		3PCS
115	SCREW(螺栓) 1BHA65A		6PCS
114	O-RING 7FA12P		1PC
11	NIPPLE(加油嘴) WAAAA000000FNNA		2PCS
91	SPACER (间隙环) C17472C-1-ACA		1PC
54	BEARING(主轴承) 23048AME4C3P53U22 H1Y1	V3718-476-HXA	2PCS
139	SEAL RETAINER 密封轴套 X54947-1-FGD		1PC
149	SCREW 螺栓 1BGA40A		12PCS



	132 主机花键轴套 SPLINE BUSHING	V54294-1-EZ	1PC
	134 SPRING X7176-39-CV		1PC
	135 SCREW 1ZA34A		1PC
	133 WASHER X1904-4-DJ		1PC
	148 轴承定位环 STOP RING	X54919-1-AC	1PC
	122 主机花键轴 SPLINE SHAFT(NCS 用)	V54295A-1-EPC	1PC
	主机花键轴 SPLINE SHAFT	V54295-1-EP	1PC
	122-1 SPLINE SHAFT SLEEVE 花键轴胶套	X51584A-1	1PC
	127 SCREW 1BHA42A		12PCS
	18 SCREW 1BHA49A		12PCS
	137 O-RING 7FA14P		9PCS
	131 O-RING 7FC69P		2PC
	45--52 转筒叶片	X50079F-1-KF	2
	45--53 转筒叶片固定螺栓	1BHA21B	6
	转筒小端转毂叶片	X50079D-1-KF	2
	转筒小端转毂叶片固定螺栓	1BHA21B	8
	44-14 TENSION BAR 螺旋定位拉杆	V51783A-1-K1E	1
	45-40 SEAL RETAINER 密封止推片	X51858A-1-FG	1
	11 主轴承座回油软管 0.5	X51556-44	
	9 主轴承座回油直管	C16457A-3-BA	4
	45--6 SCREW 螺栓 (大/小转毂上)	1BHA63B (44)	26
	18 SCREW 螺栓 (主轴承座上)	1BHA49A	12
	52 SCREW 螺栓 (主轴承座上)	1BHA55A	12
	101 MAIN BEARING SPACER 主轴承间隙片	C16243A-0-AC	1
	102 SPACER 间隙片	C16239A-3-AC	1



TRH084NCS 时

O-RING P220P 1

BARREL SPRING X56290-1-C8A12

1. 齿轮箱（差速器）修理内容:

序号 修理内容 修理项目

1) 解体齿轮箱，尺寸检查，间隙片尺寸测量，清洗，组装(包含抹布，手套，清洗液等耗材；包含废油及含油抹布及手套的环保处理费用) 1

2) 图 1 太阳齿轮轴 等离子抛光 研磨到新尺寸 1

3) 图 16-3 后盖轴承座 等离子金属喷涂，打磨 1

4) 图 15-1-2 V3718-731 轴承轴 等离子金属喷涂，打磨
1

4A) 图 15-1-2 轴油封密封面 等离子金属喷涂，打磨
1

4B) 图 15-1-2 轴加间隙片，机加工 1

5) 图 14-1-2 太阳齿轮轴 等离子喷涂修正 1

5A) 图 14-1-2 太阳齿轮轴镶整体套，机加工 1

5B) 图 14-1-2 太阳齿轮轴肩部特殊堆焊+机加工 1

6) 图 14 第 1 级组件校同心度及修正动平衡 1

7) 图 15 第 2 级组件校同心度及修正动平衡 1

8) 图 16 -2 筒体中部轴承座 等离子金属喷涂，研磨
1

9) 图 16 齿轮箱外壳体组件 校同心度及做动平衡 1

10) 齿轮壳体后盖与差速器接合部的镶嵌配合部的修正及加工 1

10A) 齿轮壳体前盖后盖与差速器箱体镶嵌配合部的修正及加工 2

11) 图 14-1-1 第 1 级齿轮保持架端面车加工,加衬环 1

11A) 图 14-1-1 轴承轴 等离子喷涂,打磨 1

12) 图 15-1-1 第 2 级齿轮保持架端面车加工,等离子喷涂修正 1



12A) 图 15-1-1 端面加工, 镶套机加工车出档圆槽 1

13) 图 12 前小端盖面修正 1

14) 图 16-1 前大盖(轴承座) 等离子喷涂打磨 1

15) 7308BP6 轴承座 预处理特种堆焊机加工 1

16) 组装好后测量间隙片(图号 7)尺寸, 研磨或新作间隙片 1

17) 加注 美孚 SHC630 合成齿轮油 20L 1

18) 油漆 立邦聚氨酯 N6.5 1

2 更换备件清单:

图号 零件名 零件名 装机数

1 SUN GEAR(太阳轮)(V54255-1-EM) X56661D-1-EMD 1

2 DISC SPRING(碟簧)Y16463-1-HLD P-Z55120#-001#-A1D 2

3 BEARING 6309C3(轴承) V3718-181-HXA 1

4 OIL SEAL(油封) V5247B-236-WGA 1

6 BEARING B127-1AC3P5(轴承) V3718-699-HXA 2

8 WAVY SPRING(波形弹簧) W6699-1-HLB 1

9 SPRING RETAINER X3567-1-DHD1

10 O-RING(O 形圈) 7FF56P 1

13 O-RING(O 形圈) 7FF51P 2

14--3 BEARING 6304C3P5(轴承) V3718-173-HXA 1

14--5 THRUST WASHER(铜质滑动片) W51841-1-Q1D 4

14--2 GEAR SHAFT 1(第一级行星齿轮轴) W518401--DAD
2

14--6 PLANET GEAR 1(第一级行星齿轮) W54553-1-EMD 2

15--3 THRUST WASHER(滑动片)D13286A-1-Q1D 6

15--4 PLANET GEAR 2(第二级行星齿轮) D14556A-1-EMD 3



	15--5 BEARING 7308BP6 (轴承) V3718-225-HXA 1 15--6 BUSHING (铜套) C20890A-1-Q1D 1 16--2 GEAR SHAFT 2 (第二级行星齿轮轴) D14563A-1-DAD 3 16--6/25 O-RING (O 形圈) P15P 3 18 OIL SEAL (油封) V5247A -52-WCA 2 23 BEARING6226MC3P5 (轴承) V3718-731-HXA 1 24 PLUG (油塞) Z02558-1-AC 3 16-4/ SCREW 螺栓 1BHA22A 24 15-7/ 1BHA22A 9 15-1-4/ 1BHA22A 15 14--4 1BHA22A 12 20 RETAINING RING V3722-069 1 14--1 FIRST STAGE CARRIER ASS' Y V54256-1-JV 1 第 1 级齿轮保持架组件 16--2 HOUSING 齿轮箱筒体 F2348E-1-EPE 1 15--1 SECOND STAGE CARRIER ASS' Y(Y20054-1-JV) W56013-1-JVD 1 第 2 级齿轮保持架组件
	采用单一来源采购方式的理由
	聚合干燥离心机和电机维修保养只能从巴工业株式会社进行维修保养，其指定上海巴龙科技有限公司为巴工业离心机上海联络处，符合采用单一来源方式采购的情形；



单一来源采购论证意见及论证小组成员签字：

张正，孙勇 李志刚

备注：

说明：符合下列情形之一的货物或者服务，可以采用单一来源方式采购：（1）只能从唯一供应商处采购的；（2）发生了不可预见的紧急情况不能从其他供应商处采购的；（3）必须保证原有采购项目一致性或者服务配套的要求，需要继续从原供应商处添购，且添购资金总额不超过原合同采购金额百分之十的。

