|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **食品加工车间流水线设备参数（三标段）**  **需求描述** | | | |
| **材料**  **名称** | **规格、参数要求** | **单位** | **数量** |
|
| B油料分离系统-油料分离罐 | 1、用SUS304板δ3卷制而成；  2、配置分离孔板SUS304δ2，分离时间因物料特性而定；  3、配置人孔。 | 台 | 1 |
| B油料分离系统-分离称重系统 | 1、自动分离称重。 | 套 | 1 |
| B油料分离系统-  分离储油罐 | 1、内罐体采用SUS304不锈钢δ3制作；  2、配置液位检测系统；  3、外部配置岩棉保温；  4、内层采用电加热水保温；  5、容积：1200L. | 台 | 1 |
| B油料分离系统-分离系统配管 | 1、分离系统内部配管；  2、气动阀门采用自动控制； | 套 | 1 |
| B油料分离系统-分离平台 | 1、设备用SUS304不锈钢制作； | 套 | 1 |
| B油料分离系统-暂存焖制机  （槽式） | 1、设备箱体采用SUS304不锈钢板δ3卷制而成；  2、设备内层采用电加热水保温，外层采用岩棉保温；  3、设备配置高液位检测系统；  4、设备容积：1200L。 | 台 | 1 |
| B油料分离系统-分离PLC控制系统 | 1、控制柜体采用SUS304材料制作；  2、采用国内一线品牌产品作为电器主辅件；  3、设有箱体散热装置，强力保证使用性能；  4、内部排线的设计需使用及检修时明确快捷；  5、箱体采用防水设计，保证使用安全；  6、人性化设计，控制简单易懂，界面清晰直观；  7、PLC配合人机界面操作。 | 套 | 1 |
| B移动推车进油料  分离罐管道 | 1、含SUS304卫生管∅ 57\*2 6米；  2、含SUS304保温管∅ 76\*2 6米；  3、含SUS304气动阀门DN50  4、含配管所需的SUS304快开、三通、单头丝、管架等辅材。  5、压缩空气清扫装置1套。 | 套 | 1 |
| B转子泵 | 1、进出口径Φ50.8，流量5m³/h，泵头采用316材质，转速可手动机械调速。 | 台 | 3 |
| B齿轮油泵 | 1、泵体采用SUS304不锈钢齿轮油泵。 | 台 | 2 |
| B进给袋式包装机管线  （一油一料） | 1、含304管DN50\*1.5-12米，DN65硅胶软管1根；  2、含304手动球阀φDN50-2件；  3、含配管所需的304快开、三通、单头丝、管架等辅材。 | 套 | 2 |
| B暂存搅拌机到16头  灌装机管道 | 1、含SUS304卫生管∅ 57\*2 12米；  2、含SUS304保温管∅ 76\*2 12米；  3、含SUS304气动阀门DN50  4、含配管所需的SUS304快开、三通、单头丝、管架等辅材。  5、压缩空气清扫装置1套。 | 套 | 1 |
| B储油罐到16头灌装机管道 | 1、含SUS304卫生管∅ 38\*2 12米；  2、含SUS304保温管∅ 57\*2 12米；  3、含SUS304气动阀门DN32  4、含配管所需的SUS304快开、三通、单头丝、管架等辅材。  5、压缩空气清扫装置1套。 | 套 | 1 |
| B电气线路及桥架 | 1、包含设备配套的动力电缆  2、包含封闭式桥架及附件，采用SUS304不锈钢制作；  3、包含动力开关柜。 | 套 | 1 |
| B气路系统 | 1、包含管路；  2、包含阀门、油水分离器等辅助设备设施； | 套 | 1 |
| B进盒输送机 | 参考规格：5800\*152.4\*800  1、设备主架采用优质SUS304不锈钢δ2制作  2、输送采用SUS304顶板输送，该输送结需结构牢固、易拆卸、耐腐蚀且抗拉抗剪等优点；  3、轴承座采用大品牌厂家标件轴承，需性能稳定，寿命长，更换方便；  4、电机减速器采用国内一线品牌，保证工业化连续式生产的稳定性；  5、所有电机护罩均采用SUS304不锈钢制作； | 台 | 1 |
| B灌装输送机 | 参考规格：5500\*152.4\*800  1、设备主架采用优质SUS304不锈钢δ2制作；  2、输送采用SUS304顶板输送，该输送需结构牢固、易拆卸、耐腐蚀且抗拉抗剪等优点；  3、轴承座采用大品牌厂家标件轴承，需性能稳定，寿命长，更换方便；  4、电机减速器采用国内一线品牌，保证工业化连续式生产的稳定性；  5、所有电机护罩均采用SUS304不锈钢制作； | 台 | 1 |
| B块状灌装机  （小方块） | 1、设备采用SUS304不锈钢制作；  2、灌装头数：料8头,油8头；  3、灌装精度：±1.5%；  4、灌装范围：单头：油20-120g，料20-120g；需后期根据生产需求可定制更换灌装单头。配好200-500g罐装头  5、设备功率：3.85Kw（380V 50Hz）  6、储料斗需采用电加热板保温；  9、设备控制采用国际一线品牌PLC控制、触摸屏控制，需控制简单易懂，界面清晰直观； | 台 | 1 |
| B进冷却输送机 | 参考规格：7800\*152.4\*800  1、设备主架采用优质SUS304不锈钢δ2制作；  2、输送采用SUS304顶板输送，该输送带有结构牢固、易拆卸、耐腐蚀且抗拉抗剪等优点；  3、轴承座采用大品牌厂家标件轴承，需性能稳定，寿命长，更换方便；  4、电机减速器采用国内一线品牌，保证工业化连续式生产的稳定性；  5、所有电机护罩需均采用SUS304不锈钢制作； | 台 | 1 |
| B自动进盒系统 | 1、设备主架采用SUS304δ2制作；  2、装置采用气缸推拉模盒；  3、进盒时配置有计数控制； | 套 | 1 |
| B隧道冷却机(单层）-  冷却输送机 | 1、本设备主架采用SUS304不锈钢高强度磨砂矩管制作。  2、输送链板采用SUS304不锈钢制作。  3、输送采用SUS304不锈钢76.2大节距非标大滚子链条制作。  4、设备输送可变频调速（30-60分钟可调）；  5、设备产能需达到参考标准：0.8-1T/h（按500g牛油袋装底料计算）。 | 台 | 1 |
| B隧道冷却机(单层）-  制冷机组-冷却库体 | 1、火锅底料冷却隧道，宽为3.5米，长为24米，高为2.2米；  2、将冷却遂道隔成三段温区，提高各制冷设备的制冷效率。  3、火锅底料总冷却能力：0.8-1吨/小时（按500g袋装料算）。  4、采用三台22匹水冷机组。  5、每台制冷机组配置吊顶式侧出风冷风机。  6、每套制冷系统独立温控系统，若其中一台出现故障不响影其它制冷设备正常运行。  7、库体保温采用100mm双面彩钢聚氨酯冷库板，一套维修门。  8、冷却线配电功率60KW。  9、采用电化霜除霜方式，需每班8-12小时后手动进入除霜状态，化霜时间40-60分钟，化霜结束后需自动进入制冷状态。 | 套 | 1 |
| B隧道冷却机(单层）-  冷却控制系统 | 1、控制柜体采用SUS304材料制作；  2、采用国内一线品牌产品作为电器主辅件；  3、设箱体散热装置，强力保证使用性能；  4、内部排线的设计需使用及检修时明确快捷；  5、箱体采用防水设计，保证使用安全；  6、人性化设计，控制简单易懂，界面清晰直观； | 套 | 1 |
| B理盒输送机 | 1、设备主架需采用优质SUS304不锈钢δ2制作  2、输送采用SUS304顶板输送，该输送带需结构牢固、易拆卸、耐腐蚀且抗拉抗剪；  3、轴承座采用大品牌厂家标件轴承，性能稳定，寿命长，更换方便；  4、电机减速器采用国内一线品牌，保证工业化连续式生产的稳定性；  5、所有电机护罩均采用SUS304不锈钢制作；  6、参考规格：3200\*152.4（四列） | 台 | 1 |
| B出盒输送机 | 1、设备主架采用优质SUS304不锈钢δ2制作；  2、输送采用SUS304顶板输送，该输送需结构牢固、易拆卸、耐腐蚀且抗拉抗剪等优点；  3、轴承座采用大品牌厂家标件轴承，性能稳定，寿命长，更换方便；  4、电机减速器采用国内一线品牌，保证工业化连续式生产的稳定性；  5、所有电机护罩均采用SUS304不锈钢制作；  6、参考规格：10000\*152.4 | 台 | 1 |
| B过渡输送机 | 1、设备主架采用SUS304不锈钢δ2制作；  2、设备采用食品级PU皮带输送，输送带上带刮板；  3、设备轴承座等通用件均采用标准件，方便维护。  4、参考规格：1500\*300 | 台 | 1 |
| B进膜盒清洗输送机 | 1、设备主架采用优质SUS304不锈钢δ2制作；  2、输送采用SUS304顶板输送，该输送带有结构牢固、易拆卸、耐腐蚀且抗拉抗剪等优点；  3、轴承座采用大品牌厂家标件轴承，性能稳定，寿命长，更换方便；  4、电机减速器采用国内一线品牌，保证工业化连续式生产的稳定性；  5、所有电机护罩均采用SUS304不锈钢制作；  6、参考规格：8000\*152.4\*800 | 台 | 1 |
| B膜盒清洗机 | 1、参考产量：1500-2000盒/小时（单盒尺寸：长宽均在150mm内）；  2、参考外形尺寸：长7500mm×宽1200mm×高1100mm  3、参考进盒高度：850mm，出盒高度：670mm；  4、设备总功率：17.25KW；  5、使用电源：AC380V±10% 3-P 50Hz；  6、控制柜采用SUS304不锈钢板制作；  7、参考规格：7500\*1200\*1100 | 台 | 1 |
| B膜盒翻盒机 | 1、采用膜盒形状特殊定制翻盒系统。 | 套 | 1 |
| B输送机集成控制系统 | 1、控制柜体采用SUS304材料制作；  2、采用国内一线品牌产品作为电器主辅件；  3、设箱体散热装置，强力保证使用性能；  4、内部排线设计制作需使用及检修时明确快捷；  5、箱体采用防水设计，保证使用安全；  6、人性化设计，控制简单易懂，界面清晰直观； | 套 | 1 |
| B给袋式灌装机 | 1、参考效率：10-35袋/min；  2、灌装工位：双工位，（180-500g）油占53%，料占47%；  3、计量精度：±3g；  4、8工位转盘机；  5、参考包装袋尺寸：袋宽\*袋长（100-200mm）\*（100\*300mm）；  7、压缩空气压力：0.6-0.8MPa；  8、压缩空气耗气量：0.4-0.6m³/min；  9、采用PLC自动控制；  10、带自动调量装置。 | 台 | 1 |
| B连续式煮椒线-螺旋上料提升机 | 1、设备采用SUS304不锈钢板δ2制作；  2、设备配置螺旋输送；  3、设备配置存料斗；  4、设备配置变频输送。  5、电机减速器采用国内一线品牌。 | 台 | 1 |
| B连续式煮椒机 | 1、设备箱体采用SUS304不锈钢板δ3制作；  2、滚筒内配置螺旋，旋转煮椒出料，预煮时间3-10min变频可调；  3、设备加热方式采用蒸汽直冲式加热，配置自动温控，蒸汽压力≤0.6MPa；  4、滚筒内配置喷淋系统；  5、箱体外部配置硅酸盐毡保温层，保温层厚度50mm；  6、电机减速器采用国内一线品牌。 | 台 | 1 |
| B沥水提升机 | 1、设备主架采用SUS304不锈钢板δ2制作；  2、设备输送采用食品级聚酯网；  3、设备配置1套自重式压榨除水装置；  4、设备配置接水盘SUS304δ1.2；  5、电机减速器采用国内一线品牌； | 台 | 1 |
| B连续式打椒机 | 1、设备主架采用SUS304不锈钢制作；  2、电机减速器均设置安全护罩；  3、设备筛孔直径要可定制，共2件。 | 台 | 1 |
| B控制系统 | 1、控制柜体采用SUS304材料制作；  2、采用优质名牌产品作为电器主辅件；  3、设箱体散热装置，内部排线设计制作需在使用时检修明确快捷；  4、箱体采用防水设计，保证使用安全；  5、人性化设计，控制简单易懂。 | 套 | 1 |
| B搅拌推车 | 1、设备主体采用SUS304不锈钢制作；  2、采用双螺旋搅拌；  3、设备采用单机按钮控制；  4、设备配置定、万向轮；  5、设备配置岩棉保温，带电加热功能； | 台 | 2 |
| B灌装机出料输送机 | 1、参考规格型号6000\*400；  2、设备主架采用SUS304制作；  3、采用食品级皮带输送； | 台 | 1 |
| B装箱输送机 | 1、设备主架采用优质SUS304不锈钢δ2制作，机身表面拉丝处理精美大方；  2、输送采用食品级皮带输送，该输送带有结构牢固、易拆卸、耐腐蚀且抗拉抗剪等优点；  3、轴承座采用大品牌厂家标件轴承，性能稳定，寿命长，更换方便；  4、电机减速器采用国内一线品牌，保证工业化连续式生产的稳定性；  5、所有电机护罩均采用SUS304不锈钢制作； | 台 | 1 |
| B气路系统 | 1、包含管路；  2、包含阀门、油水分离器等辅助设备设施； | 台 | 1 |