|  |
| --- |
| **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\*8001、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\*8001、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\*8001、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1100mm3、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 |