采购内容及技术参数要求

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 规格型号 | 设备参数 | 单位 | 数量 |
| 1 | 理瓶 | PCLP-3000 | 设备的设计施工符合下列标准:GB/T 13306-2019《食品机械安全标志》、GB/T 13312-2019 《食品机械安全风险评估指南》、GB/T 13307-2019 《食品机械安全色》 操作方式：全自动； 组件：由瓶仓、储瓶斗、风道等构成。主机外观为圆筒形，内旋转筒外侧装有落瓶槽，内侧装有与落瓶槽数量相等的升降机构；出瓶拨轮设有卡瓶检测器， 材质：机器外筒、旋转筒及与瓶子接触部分采用不锈钢AISI304制成，构架部分采用优质碳素钢焊接而成，并进行表面防锈处理及喷涂。 控制方式：触摸屏控制，PLC自动控制； 关键配件品牌：采用欧姆龙光电开关、正泰交流接触器、中央继电器、可调速国产一线电机，自带电箱，相关元器件均为国产一线品牌； 含就位、安装、运输、调试、安装材料，税运等费用。 | 台 | 1 |
| 2 | 风送 | PCFS-89 | 风送道为304不锈钢板激光切割折弯成型，大截面标准化设计，调整方便，带清洗观察口，瓶颈导条采用优质超高分子夹瓶条，挡瓶杆开度手动调节，国内知名品牌风机。 | 米 | 12 |
| 3 | 风机 | PCFJ-70 | 设备的设计施工符合下列标准:SB/T 226-2017 《食品机械通用技术条件 焊接、铆接技术要求》、SB/T 228-2017《食品机械通用技术条件 表面涂漆》 采用定制低噪音风机，风量大，输送长度长，风压大而稳定，过滤器采用标准板框初效过滤器，更换方便快捷，噪音小于70分贝。 | 台 | 2 |
| 4 | 落瓶机 | PCLP-ZC | 设备的设计施工符合下列标准:GB 16798-2023《食品机械安全要求》 操作方式：全自动： 产能：与理瓶机及灌装机匹配，可调速； 材质：机身采用食品级不锈钢材质； 核心部件品牌：相关电气组件均为国产一线品牌。 组件：含复位组件、内部输送组件； 含就位、安装、运输、调试、安装材料，税运等费用。 | 套 | 1 |
| 5 | 果汁灌装机 | RXGF-16126 | 设备的设计施工符合下列标准:GB 16798-2023《食品机械安全要求》、SB/T 222-2007《食品机械通用技术条件基本技术要求》SB/T 10891-2012《食品工业用不锈钢管道安装及验收规范》 操作方式：全自动灌装机 设备产能：3000瓶/小时 进瓶方式：风送进瓶， 冲瓶头数：16头冲瓶机，供无菌水冲洗，冲瓶夹为不锈钢瓶夹，适用于塑料瓶型，自压式冲洗分配盘，取代传统的弹簧顶压，根据水压大小自动调整密封压力，耐用不漏水。灌装头数：12头灌装机，高速灌装阀，设备运行稳定可靠， 旋盖头数：6头磁扭矩旋盖机，整机挂瓶口传送结构，主机分体结构，钢化玻璃外框。 控制方式：触摸屏控制、伺服驱动，自带可加热搅拌料槽； 核心部件品牌：变频国产一线电机，自带电箱，电气元器件均为国产一线品牌。 含就位、安装、运输、调试、安装材料，税运等费用。 | 台 | 1 |
| 6 | 上盖洗盖机 | PCSG-XG | 设备的设计施工符合下列标准:GB 50231《机械设备安装工程施工及验收通用规范》、GB 4806.1《食品接触材料及制品通用安全要求》 皮带式上盖，304不锈钢储盖箱，国产知名品牌减速机与主机联动控制，自动上盖，可实现无菌水冲洗+滴干，304不锈钢材料制作，带钢化玻璃观察窗，60°不锈钢喷嘴，压力大，清洗完全并与主机连接控制 | 套 | 1 |
| 7 | 倒瓶杀菌 | PCDP-07 | 设备的设计施工符合下列标准:JB/T 14398-2022《食品机械循环风式蒸汽杀菌釜》、GB 50235-2010《工业金属管道工程施工质量验收规范》 操作方式：全自动倒瓶杀菌机； 材质：304不锈钢主体，不锈钢可调地脚。高分子材料输送链板。 性能指标：倒瓶时间30秒左右，对瓶盖进行二次杀菌，并对瓶盖的密封垫进行软化，提高瓶盖和瓶身之间的密封度，确保产品的质量； 核心部件品牌：采用国产一线品牌电机及相关辅配件； 系统构成：含输送系统、倒瓶系统、复位系统、控制柜； 含就位、安装、运输、调试等费用。含就位、安装、调试、安装材料，税运等费用。 | 套 | 1 |
| 8 | 喷淋冷却机 | PCPL-15 | 设备的设计施工符合下列标准:GB 50231《机械设备安装工程施工及验收通用规范》、GB 4806.1《食品接触材料及制品通用安全要求》、GB/T 13306-2019《食品机械安全标志》 控制要求：自动控制系统，多个温区控制； 材质要求：304不锈钢箱体，高分子链网； 系统组成：带清洗人孔，带进出瓶输送外罩，卫生级流体管道； 自控要求：自动温度检测，自动控制； 核心部件品牌：南方水泵。采用大扭矩小功率一体式国内知名品牌减速机，采用国产一线品牌电机及相关辅配件； 含输送系统、控制柜、含就位、安装、调试、安装材料，税运等费用。 | 台 | 1 |
| 9 | 多道变单道 | PCFD-3-1 | 设备的设计施工符合下列标准:GB/T 13310-2019 《食品机械安全防护设施技术》、GB 16798-2023《食品机械安全要求》 输送链盒为2~2.5毫米304不锈钢板激光切割折弯成型，标准化设计，调整方便，超高分子链板，运行稳定；耐用超高分子60mm高度护栏，不锈钢龙骨；护栏支架为304不锈钢可调节护栏（上下前后可调）；304不锈钢拉丝方管配合夹板式支脚，高度可调；不锈钢传动轴，不锈钢滚轮轴 | 套 | 1 |
| 10 | 灯检 | PCDJ-BB | 设备材质：不锈钢不锈钢外框 设备结构：白板灯光照明 免费赠送，配套使用 | 台 | 1 |
| 11 | 吹水机 | PCCS-FQ | 设备材质：不锈钢不锈钢外框 设备结构：高速多个风刀，高度可调节； 电机功率：5.5KW高压风机，出风量大风压大 采用国产一线品牌电机及相关辅配件，含控制柜、含就位、安装、调试、安装材料，税运等费用。 | 台 | 1 |
| 12 | 自动套标机 | PCTBJ-SL | 设备的设计施工符合下列标准:SB/T 229-2013《食品机械通用技术条件产品包装技术要求》、GB 4806.1《食品接触材料及制品通用安全要求》 适用标签：PVC标、 设备结构：套标机的上游安装挡瓶电眼； 设备功能：上游无瓶子时自动停止进瓶螺杆 | 台 | 1 |
| 13 | 自动缩标机 | PCSBJ- | 设备的设计施工符合下列标准:GB16798-1997《食品机械安全卫生》、 SB/T 222-2013《食品机械通用技术条件基本技术要求》  设备材质：304不锈钢 设备结构：蒸汽热收缩炉， | 台 | 1 |
| 14 | 喷码机（激光） | PMJ-JG | 设备的设计施工符合下列标准:GB16798-1997《食品机械安全卫生》、 SB/T 222-2013《食品机械通用技术条件基本技术要求》  激光式;小瓶用 全自动在线喷码机 触摸屏操作 可旋转喷头 可外接usb存储设备 可变频调速 支持多种包装形式在线喷码 | 台 | 1 |
| 15 | 多道分道器 | PCFD-1-3 | 设备的设计施工符合下列标准:SB/T 229-2013《食品机械通用技术条件产品包装技术要求》、GB 4806.1《食品接触材料及制品通用安全要求》 输送链盒为2~2.5毫米304不锈钢板激光切割折弯成型，标准化设计，调整方便，超高分子链板，运行稳定；耐用超高分子60mm高度护栏，不锈钢龙骨；护栏支架为304不锈钢可调节护栏（上下前后可调）；304不锈钢拉丝方管配合夹板式支脚，高度可调；不锈钢传动轴，不锈钢滚轮轴 | 套 | 1 |
| 16 | 开箱机 | PCKXJ-08 | 设备的设计施工符合下列标准:SB/T 108GB/T 13306-2019《食品机械安全标志》91-2012《食品工业用不锈钢管道安装及验收规范》 纸箱规格：L250-450\*W200-400\*H150-350mm 开箱速度： 8箱/分 机械尺寸：L2000\*W2000\*H1460 使用气源：6kg/cm² 450NL/MIN 使用胶带：48-72mm（择一使用） 整机功率：0.2KW 采用国产一线品牌电机及相关辅配件，含控制柜、含就位、安装、调试、安装材料，税运等费用。 | 台 | 1 |
| 17 | 装箱机 | PCZXJ-08 | 设备的设计施工符合下列标准:SB/T 229-2013《食品机械通用技术条件产品包装技术要求》 生产能力：8箱/分钟。 包装形式：24瓶/箱 装箱层数: 一层  设备电源：三相五线 380V 50HZ 5.5Kw  控制电源：24V DC 压缩空气： 0.6 ~ 0.8Mpa, 350NL/min， 气管接口：Φ12 | 台 | 1 |
| 18 | 封箱机 | PCFXJ-08 | 设备的设计施工符合下列标准:GB 50231《机械设备安装工程施工及验收通用规范》、GB 4806.1《食品接触材料及制品通用安全要求》 纸箱规格：L200-600\*W150-500\*H150-500(MM) 台面高度：600-750MM 封箱速度：10箱/分钟 适用胶纸：48-72MM\*900码/0pp 设备功率：400W 适用气压：5KG。F/cm 机械尺寸：L1760\*W890\*H1450 | 台 | 1 |
| 19 | 出箱机 | PCCX-08 | 输送链盒为304不锈钢板激光切割折弯成型，标准化设计，调整方便，，304不锈钢滚筒，辊子护栏，不锈钢龙骨 | 台 | 1 |
| 20 | 喷码机（油墨） | PMJ-YM | 油墨式;箱用大字符用 全自动在线喷码机 触摸屏操作 可旋转喷头 可外接usb存储设备 可变频调速 支持多种包装形式在线喷码 | 台 | 1 |
| 21 | 自动码垛机 | PCMDJ-08 | 设备的设计施工符合下列标准:SB/T 228-2017《食品机械通用技术条件表面涂漆》、GB 4806.1《食品接触材料及制品通用安全要求》 控制方式：单立柱机械码垛，PLC控制； 性能指标：对输送线上存箱量监测，根据监测数据自动调整生产速度。设置有多处安全防护网，设备外观整洁，表面烤漆。 系统要求：人机操作界面，系统具备手动、自动运行模式，码垛方式转换简单快捷。 材质要求：输送线钢梁，支架等为不锈钢制作。 含就位、安装、运输、调试等费用。含就位、安装、调试、安装材料，税运等费用。 | 台 | 1 |
| 22 | 输送 | PCSS-89 | 设计要求：输送链盒为304不锈钢板激光切割折弯成型，标准化设计，调整方便，超高分子链板，运行稳定； 材质要求：耐用超高分子60mm高度护栏，不锈钢龙骨，护栏支架为304不锈钢可调节护栏（上下前后可调）304不锈钢拉丝方管配合夹板式支脚，高度可调，不锈钢传动轴，不锈钢滚轮轴； 含就位、安装、运输、调试等费用。含就位、安装、调试、安装材料，税运等费用。 | 米 | 50 |
| 23 | 电机 | PCDLT-89 | 三相异步电机，配国产一线品牌减速电机，减速机和电机一体连接，含搅拌套轴连接器，固定支架，采用V型轴承密封，球墨铸铁外壳，精加工转子，高精度轴承。 | 台 | 10 |
| 24 | 电气控制系统 | KZG-1/2 | 设备的设计施工符合下列标准:JB/T 12384-2015《机床电气设备及系统电气控制柜技术条件》、SB/T 227-2007《食品机械通用技术条件 电气装置技术要求》 含落地式控制柜，电气控制元件、电缆、线槽、桥架、耗材、软件、中央继电器、接线端子等 | 套 | 1 |
| 25 | 润滑系统 | PCRH-30 | 自动润滑泵，自动控制润滑时间，采用304不锈钢喷嘴，润滑均匀，(客户自购润滑液)。 | 套 | 1 |
| 26 | 工程管道材料 | PCGD-50 | 设备的设计施工符合下列标准:GB50235-2010《工业金属管道工程施工规范》、SB/T 228-2017《食品机械通用技术条件表面涂漆》 物料管道、水管道、压缩空气管道、CIP清洗来回管道、排污管道等、工艺用阀门、三通、弯头等管件，清洗球、呼吸器、管道过滤器、管道支架，固定工装等以及辅料耗材 | 米 | 50 |
| 27 | 工程电气材料 | PCDQ-50 | 设备的设计施工符合下列标准:QBT4848-2015《食品工业用不锈钢管道安装及验收规范》、 SB/T 227-2007《食品机械通用技术条件电气装置技术要求 》 动力电缆、在线仪表、传感器、桥架和穿线管、信号传感线缆、帮扎带、线鼻子等以及辅料耗材 | 米 | 50 |