附件：

设备清单及参数

一、设备清单

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备名称** | **型号** | **数量** |
| 1 | 成型机 | 600-V | 2 |
| 2 | 薄浆机 | 600-V | 2 |
| 3 | 浓浆机 | 600-V | 2 |
| 4 | 上粉机 | 600-V | 2 |
| 5 | 上糠机 | 600-V | 2 |
| 6 | 气流系统 | QLS-III | 2 |
| 7 | 滚筒上粉机 | 600-IV | 2 |
| 8 | 打浆机 | 100-II | 2 |
| 9 | 提升机 | TSJ200-II | 2 |
| 10 | 螺杆式空压机 | LC55A | 1 |
| 11 | 片冰机 | 5吨/小时 | 1 |
| 12 | 制冷搅拌机配提升机 | 2500L | 1 |
| 13 | 氟利昂机组 | 20匹 | 1 |
| 14 | 给袋式自动包装机 | 2吨/小时 | 1 |

二、设备参数

**1、全自动成型机**

电器部分：中英文操作系统，故障自动报警系统。

保护系统：磁性保护开关，电气开门联锁机构及气电转换安全保护装置。

液压部分：采用世界著名的VICKERS、STAUFF、原厂产品组装而成。

气动部分：德国FESTO气动元件。

系统：伺服喂料系统；整体基础平台；速度100次/分钟；重量误差≤1.0%；伺服模板驱动系统；触摸屏控制（配方记忆功能、故障诊断指示、EtherCAT总线控制，高速数据通信）；液压快速充填系统；使用金属模板。

参考技术参数：功率29KW；网带宽度600mm；产量约800-1600kg/h；重量误差≤1.0%；生产次数50-100次/分；产品最大直径150mm；产品厚度4.5-40mm；充填压力3-15Mpa；气压/水压6Bar/2Bar；外形尺寸3170\*1176\*2430mm。

**2、稀浆机**

参考技术参数：功率2.6kw；网带宽度600mm；输入高度1050±50mm；输送带速度范围约5-20m/min变频调速；输出高度1050±50mm；外形尺寸1775\*1035\*1450mm。

**3、浓浆机**

参考技术参数：2.17kw；网带宽度600mm；输入高度1050±50mm；输送带速度范围约5-20m/min变频调速；输出高度800-1100mm；外形尺寸3100\*1120\*1400mm。

**4、上粉机**

参考技术参数：功率3.15kw；网带宽度600mm；输入高度870-970mm；输送带速度范围约5-20m/min变频调速；输出高度1000±50mm；外形尺寸2655\*1035\*2150mm。

**5、气流系统**

参考技术参数：功率5.5kw；外形尺寸1038\*780\*2200mm

**6、上屑机**

参考技术参数：功率3.7kw；网带宽度600mm；输入高度1050±50mm；输送带速度范围约5-20m/min变频调速；输出高度1050±50mm；外形尺寸2638\*1056\*2240mm。

**7、滚筒上粉机**

参考技术参数：功率3.5kw；网带宽度600mm；输入高度1050±50mm；输送带速度范围约5-20m/min变频调速；输出高度1040±50mm；外形尺寸3875\*1400\*2385mm。

**8、打浆机**

参考技术参数：采用程序控制，高速搅拌混合、低速搅拌；混料缸设有夹层；设有输出浆液泵；采用西门子电器；采用不锈钢制造，容量100L，泵送功率1.5kw，搅拌功率1.1kw。

**9、提升机（配成型机）**

配套成型机

**10、螺杆式空压机**

工频空压机成套设备（节能型永磁变频空压机成套设备），包含压缩机、气压罐、干燥机、油水分离器、主管路过滤、油污过滤、活性炭过滤等。

**11、片冰机**

参考技术要求：⊙蒸发器（制冰桶）材质：内胆（结冰面）：Q235碳钢镀铬；外包层304不锈钢；中间保温层聚氨酯发泡；上、下基座：ZL301铸铝件；底框架304不锈钢扁通。风冷配置，淡水制冰。压缩机选用意大利莱富康活塞压缩机（型号：SP6L-2500;25匹）。电压3相380V，50Hz，标准电压；R22制冷剂。储冰库要求：安装后尺寸约2000\*1600\*1900mm；库板材质：单面304不锈钢（内侧），单面彩钢（外侧）；库门单开门，尺寸780\*1500mm；库板总厚度100mm。

**12、制冷搅拌机配提升机**

参考技术要求：整机采用304不锈钢材料；平行双轴螺旋结构，斜板桨叶及螺旋推进叫板权；加氮搅拌机除与普通真空搅拌机功能相同外，应有制冷喷嘴加氮功能，加氮最低温度应在-5℃以内，手动电气控制。生产能力1600kg/h；功率约33kw；搅拌箱容积2500L；搅拌轴转速5-15R/min变频调速；真空度-80~-85kPa；工作温度≥-5℃；压缩空气0.6-0.7MPa。

**13、氟利昂机组**

参考技术要求：静置库尺寸约22m\*10m\*4m，一间。产品为斩拌滚揉后产品，采用不锈钢料斗装货。使用温度-5~+5℃。要求配有自动温度控制开停机，压力保护、压机过载过流、油压控制、缺相保护、定时开停机保护。主控制件采用国际名牌，配电箱为不锈钢，外壳网罩304不锈钢，厚度不低于1.8mm。

**14、给袋式自动包装机**

参考技术要求：包装尺寸袋宽190-300mm，袋长200mm-420mm。包装速度20-55包/m，240mm袋宽不低于35袋/m，190mm袋宽不低于45袋/m，装袋成功率不低于99%。计量方式：日本大和电脑组合秤下料。组合秤要求计量准确，防水性能佳。安全可靠，能耗低寿命长：检测和预防系统安全可靠，不满足包装条件不投料、不封口，出现故障自动报警，PLC触摸屏控制，人机界面操作系统。设备符合食品加工机械卫生标准，与食品接触部分采用304不锈钢或符合卫生标准的材料。有自动打码系统。手轮一体调节机机夹，机夹手轮同步调整，生产不同产品时参数可保存，数据库可存储调出。包装袋类型：自立袋、手提袋、四边封袋、三边封袋等复合袋，铝箔袋、PE袋、PP袋。包装封口线整齐、规范、平整。装袋处带有下料震实功能。完善、及时、优质的售后服务。