附件1

**速冻食品生产线产品成型及升降平台等设备技术参数及相关要求**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备名称** | **主要参数及相关要求** | **数量****（台/套）** | **预算单价****（万元）** | **上控价（万元）** |
| A分标 | 饺子机（含水饺、蒸饺成型） | 类型：全自动一次成型1.整机包含：折叠式上面机、成型主机、成型机头（含水饺、蒸饺两种成型机头）、独立馅泵，输送带；2.产品规格：约20g/pcs，（每2g为一个规格，范围确定后定型）；3.产能：自带三种程序，每种程序均可独立设置，程序不同，产能不同，机型最大产能在60000～70000个/小时（以20g/个计算），单机每小时产能达1T；4.饺子外形：肚子饱满，无小尾巴；5.单个饺子重量偏差在±1.0克以内的达标率≥98％，在±0.5克以内的达标率≥95％；6.水饺模具为高合金注塑模具，免喷涂；7.伸缩式输送带；8.压面辊：304不锈钢；9.封板：厚度1.5mm，304不锈钢；10.压面方式：六组以上压面辊，带一组折叠，单边式调节面辊间隙；11.含3米不锈钢食品级成品输送带。 | 1 | 22 | 22 |
| B分标 | 六头汤圆机 | 1.单头产能≤8000 个/小时（3-15 克≤8000 个/小时；15-25 克≤6000 个/小时，）最大总产能0.7T；2.汤圆表面凹坑深度小于 2mm，尾痕高度小于 1mm ,尾㾗长度短于 10 毫米，整体达标率高于 90%；3.单个汤圆重量偏差在±1.0 克以内的达标率≥98%，在±0.5 克以内的达标率≥95%，汤圆馅量占汤圆重量比例在 0-30%，馅量偏差在±0.5 克以内的达标率≥98%，在± 0.3 克以内的达标率≥95%；4.具备 “人工加盘/自动供料/自动包制/自动搓圆/自动装盘/人工取盘”的功能；5.按常规产品包装上食用方法的煮制时间（最长7分钟）延长 2 分钟后，无漏馅汤圆出现。 | 1 | 26.5 | 26.5 |
| C分标 | 真空和面机 | 1.和面重量：2包粉（50kg）；2.主体采用SUS304不锈钢制造；3.结构上密封件和轴承更换方便；4.和面过程在真空负压下拌和，具备和面、揉面、醒面三大功能，和出的面不用放置，不用醒面，出面即可使用； 5.真空度：≦-0.08Mpa； 6.搅拌轴转速：双速88/44 r/min； 7.搅拌叶方式：桨叶式；8.采用PLC控制，程序无加密，可根据工艺设定和面时间和真空度； 9.机架：SUS304食品级不锈钢； 10.面斗:304不锈钢 厚度：6/14mm ； 11.机架：304不锈钢 厚度：3mm ；12.钣金：304不锈钢 厚度：1.5mm； 13.搅拌轴：304不锈钢 厚度：10mm。 | 1 | 8.5 | 8.5 |
| D分标 | 升降平台 | 1.载重：350kg；2.内厢净空：1350\*960\*1800mm(如图所示)；3.相关要求:外围为B级防火不老泡50毫米325彩钢夹芯板全封闭，轿厢为格栅方通，内3面及顶板为304不锈钢0.8厚材质，底板为防滑3.0原花绞不锈钢板，上、下轿厢运行后有护栏挡板，最低高度1.1米以上，1.2楼对接升降厢门口小于10mm的缝隙或密封机构；4.控制方式：两层控制；5.最低高度：150mm 垂直行程：4500mm。 | 2 | 7.8 | 15.6 |
|  | 合计 |  | 5 |  | 72.6 |