|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **小牛群镇技术标准与要求** | | | | |
| 序号 | 标的名称 | 描述 | 单位 | 数量 |
| 1 | 滚筒式微滤机 | 1.功率≥13.2KW  2.设备参数：滚筒式  3.设备规格：≥3000\*1900\*2100mm  4.粪水处理量m3/小时：30-50  5.固粪拦截率%：90%以上的粪污与猪毛  6.出粪含水率%：45%-60%  7.出水含固率%：≤2%  8.设备主体：全部国标不锈钢。  9.滚筒区滤网：过滤网为一体成型网筛全304不锈钢材质。滚筒直径≥700mm,滚筒网长度≥1950mm,过水面积≥5平方米。滤网内部加绞龙叶片，同轴联动。  10.挤压区蛟龙：挤压区;特种耐磨不锈钢(304不锈钢)，8mm厚。螺距150mm，蛟龙直径180mm  11.挤压区滤网：304不锈钢，直径(内径180mm)。长度≥600mm.0.8mm缝隙.两端法兰≥12mm 厚度。底部加固4道加强筋(20m\*8mm不锈钢)。  12.控制系统：全自动配电箱。304不锈钢外壳。热机电保护。过载保护，缺相保护电子元件为国标标准。自动变频调节流量。  13.出料口：弹簧防喷，防止物料浓度低喷溅，下接不锈钢出料斗。  14.进料口：直径≥76mm内接三通镀锌管，双向进料。  15.清洗装置：水机泵750T固定在设备顶部，喷淋清洗滤网表面。(选配)  16.主机电机：挤压区主机国标4KW。滚筒电机国标≥2.2kw。三相四级二级节能电机。  17.减速机：主机摆线针轮减速机，滚简减速机。  18.潜污切割泵：功率≥3KW,.杨程≥15M，流量≥40方。口径≥76mm。  19.管道：进料管道≥12米钢丝软管。 | 台 | 1 |
| 2 | **△液压升降双轮盘翻抛机** | ●1.功率≥68KW  ●2.翻抛能耗低:采用独特节能高效传动机构  ●3.翻抛无死角:轮盘对称翻抛，在调速移位小车的位移下无死角翻抛;翻堆齿采用≥12mm锰钢钢钢板。  ●4.自动化程度高:配备全自动化电器控制系统，设备工作期间无需人员操作。  液压双轮盘翻抛机:  ●4.1翻堆主电机:≥55kw;  ●4.2移位电机:≥1.5kw\*2;  ●4.3行走电机:≥1.5kw\*4;  ●4.4液压泵站:≥4kw;  4.5翻抛跨度:≥10米;   1. 包含综合控制柜，绞线轮   **注：上述标记为“**●**”的指标是重要技术条款，投标文件中需提供第三方检测机构出具的产品检测报告，或产品公告网站截图等佐证材料进行佐证；** | 台 | 1 |
| 3 | 液压升降双轮盘翻抛机换槽车 | 1.功率≥8.8KW 2.轮盘翻抛机移位车是一种用于将轮盘翻抛机从一个位置移动到另一个位置的设备。材质采用Q235B， | 台 | 1 |
| 4 | 24米跨度自动出料系统 | 1.功率≥22kw 2.皮带为4层帆布橡胶带，厚度≥10mm。  3.机架采用 100mm 国标槽钢。  4.托辊全部为国标重型托辊,且为加密托辊布局  5.传动齿轮及轴承座均为加厚铸钢件。  6.该系统包含800宽大跨度重型出料系统、24米跨度导料防漏装置等。 | 台 | 1 |
| 5 | 铲车喂料机 | 1.功率≥6.57kw 2.匀速出料装置，采用4kw变频电机，可随时调节物料流速; 3.料仓顶部加装防砸网装置，防止大块物料堵塞出料口; 4.搅拌防堵装置，电机功率≥ 2.2kw; 5.震动防堵装置，电机功率≥0.37kw  6.料仓仓体采用 ≥4mm 碳钢，容积约≥7m3。 | 台 | 1 |
| 6 | 立式复合粉碎机 | 1.功率≥45kw 2.粉碎机采用链条刀片复合结构，可以将含水率40%以下的物料粉碎至可以造粒的状态。  3.链条采用高锰合金链条，刀片采用弹簧钢材质。转子经动平衡。出料口进行降尘处理，杜绝了粉尘的外溢。 | 台 | 1 |
| 7 | 稻壳粉碎机 | 1.功率:≥75kw；  2.产能:3-4吨/小时；  3.刀数:54把；  4.占地:13 m；  5.尺寸:≥2800\*1650\*1500mm。 | 台 | 1 |
| 8 | 滚筒粉状筛分机 | 1.功率11kw。  2.滚筒筛分机是继电动振动筛，国内各大公司生产的普通型网状滚筒筛之后的又一代新型自清式筛料专用设备，它广泛适用于粒径小于 300mm 以下的各种固体物料的筛分，具有筛分效率高、噪音低、扬尘量小、使用寿命长、维修量小、检修方便等诸多特点。自清式笼式滚筒筛分机是通过变速箱式减速系统对设备中心分离筒实行合理旋转，中心分离筒是由若干个圆环状扁钢圈组成的筛网，中心分离筒安装是与地平面呈倾斜状态，工作中物料从中心分离筒上端进入筒网在分离筒旋转过程中，细物料自上而下通过圆环状扁钢组成的筛网间限中得到分离，粗物料从分离筒下端排出进入粉碎机。设备中设有板式自动清筛机构，在分离过程中，通过清筛机构与筛体的相对运动，由清筛机构对筛体进行连续“梳理”使筛体在整个工作过程中始终保持清洁，不会因筛孔堵塞而影响筛分效率。  3.筛网采用不锈钢材质，防止腐蚀。  4.加装击打装置，防止物料堵塞筛网  5.此筛分机作用为对粉碎后的原材料进行分，成品进入造粒工序，废品返回重新粉碎。成品同时也是粉状的成品有机肥。 | 台 | 1 |
| 9 | 6仓动态配料系统 | ●1.功率≥6.6kw。  ●2.动态配料系统适用于连续配料要求的现场，如肥料配料、焦化配料。这些现场对配料的连续性要求较高，一般不允许出现中间配料停上的情况，对各种物料的配比要求比较严格。动态配料系统计量一般采用电子皮带样或核子秤作为计量设备，主机都带有PID调节及报警功能，可以实现一个仓的自动控制。胶带/螺旋给料机把经过的物料通过称重架进行检测质量，以确定胶带上的物料质量，状在尾部的数字式测速传感器，连续测量给料机的运行速度，该速度传感器的脉冲输出正比于给料机的速度，速度信号与重量信号一起送入给料机控制器，控制器中德微处理器进行处理，产生并显示累计/瞬时流量。该流量与设定流量进行比较，由控制仪表输出信号控制变频器从而实现定量给料的要求。  ●3.电脑定量称量系统的传感器、仪表，计量精度高，配料精度<士0.5%。  ●4.配料系统工业电脑配料，系统自动化，自动落差补偿，开机自检、声光报警。定量累计计量，计量精度高，操作简便，运行可靠。  5.皮对于微量元素的添加精度高。  **注：上述标记为“**●**”的指标是重要技术条款，投标文件中需提供第三方检测机构出具的产品检测报告，或产品公告网站截图等佐证材料进行佐证；** | 台 | 1 |
| 10 | 双轴搅拌机 | 1.功率：≥22kw。  2.搅拌叶片采用双螺旋结构。  3.搅拌叶片采用高强耐磨材质。  4.转子与壳体的最小间隙可调至接近零位。 | 台 | 1 |
| 11 | Y型分料器 | 大分料器，将粉状成品有机肥分至粉状包装机和造粒环节。 | 台 | 1 |
| 12 | 成品缓存料仓 | 缓存成品有机肥。匀速为包装机提供成品有机肥。 | 台 | 1 |
| 13 | 粉剂有机肥双斗包装机 | 1.功率：≥4.12kw。  2.本机特点:集喂料、称重、夹袋、输送、缝包为一体  3.本机优点:两个称重斗可交替同时工作。 4.安装方式:秤体直接对接储料仓，无需加作辅助钢架。 | 台 | 1 |
| 14 | 立柱码垛机 | 1.功率：≥9.75kw。  2.设备特点:采用机器人控制系统，实现点位到点位的直线插补，可使运动变得平滑流畅!示教器通过键控和显示功能控制工业机器人运动，能使操作人员顺利实现对变位机运动的示教控制，垛型提前预存，后期添加都可灵活操作!工作时可按照要求的编组方式和层数，完成对料袋产品的码垛。  3.设备说明:包装好的物料通过输送机送至码垛指定区定位，立柱机器人通过各轴配合，将夹具运行至物料定位的正上方，当物料定位信号发出时，夹具通过伺服电机控制运动向下(2轴向下运动)，达到夹具夹持物料高度时7轴停止下降，夹具开启，夹起物料，乙轴伺服电机反转，将夹县升到安全高度后，通过客户预设程序将物料运送至码垛位上方，乙轴下降，使物料到达放置点，此时夹具打开，将物料码入指定位置，重复以上动作，把整托码垛完以后，蜂鸣器报警，提已经码垛完成。又车将码垛好的托盘运走，放入新的托盘，重新往复动作即可。 | 台 | 1 |
| 15 | 转鼓造粒机 | 1.功率：≥55kw。  2.转鼓造粒机简体采用特殊的橡胶板内村或耐酸不锈钢村板，实现了自动除疤、脱瘤，取消了传统的刮刀装置。 3.造粒机托轮架、传动齿圈滚带均为铸钢材质。 4.材质 Q345。 | 台 | 1 |
| 16 | 圆盘造粒机 | 1. 功率：≥22kw。   2.圆盘造粒机(又称成球盘)造粒圆盘采用整体圆弧结构成粒率可达93以上。减速机与电动机采用柔性皮带传动。造粒盘盘底采用多条辐射钢板加强 | 台 | 2 |
| 17 | 回转式烘干机（一级烘干） | 1.功率≥45kw 2.烘干机筒体为焊机圆管。  3.简体直径 2.4米,长度 24 米  4.齿圈，滚带托辊及支架均为铸钢件。  5.采用顺流干燥方式,物料与热源气流由同一侧进入干燥设备。  6.选用合理的运行参数使“煤、料、风”的平衡问题，从而极大地提高烘干机的热效率，使烘干能耗降低 30-50%以上。 | 台 | 1 |
| 18 | 回转式烘干机（二级烘干） | 1.功率：≥37kw 2.冷却机简体为焊接圆管。  3.简体直径 2.2米,长度 22 米。  4.齿圈，滚带托辊及支架均为铸钢件。  5.采用顺流干燥方式,物料与热源气流由同一侧进入干燥设备  6.选用合理的运行参数使“煤、料、风”的平衡问题，从而极大地提高烘干机的热效率，使烘干能耗降低 30-50%以上。 | 台 | 1 |
| 19 | 回转式冷却机 | 1.功率：37kw 2.冷却机筒体为 14mm 厚焊机圆管。扬料板厚度为 8mm。  3.简体直径 2.2 米,长度 22 米。  4.齿圈，滚带托辊及支架均为铸钢件。  5.选用合理的运行参数使“料、风”的平衡问题，从而极大地提高冷却机的冷却销路，使冷却能耗降低20-50%以上。 | 台 | 1 |
| 20 | 生物质柴油燃烧机（提供480万大卡热量） | 一、规格：焊机圆管480W  二、燃油燃烧器  1.燃烧器本体：1台  2.风压开关：1件  3.空气执行器：1件  4.点火变压器：1.5A 8Kv-14kv 50Hz，1只  5.火焰检测器：紫外线，1只  6.离子针检测，1套  二、燃油系统  1.燃油泵：≥750W，2件  2.喷油嘴：1.5，4件  3.电磁阀：220V，3件  4.手动调节阀：蝴蝶阀，2件  5.压力表：0. 6MP，1件  6.止回阀：单向阀，1件  7.气路电磁阀：220V，1件  8.气路调节阀：1. OMP，1件  9.油水分离器：10#，1件  10.回油执行器：4-20mA，1件  三、助燃风系统  1.风机：≥15kw，1件  四、控制系统  1.程控器：PLC，1件  2.触摸屏：7寸，1套  3.低压电器元件：含指示灯、开关、中继 | 台 | 2 |
| 21 | 热风炉 | 热风炉 | 台 | 2 |
| 22 | 沉降室 | 沉降室 | 座 | 2 |
| 23 | 12C引风机 | 1.功率：≥37kw 2.叶轮由 10 个后倾的机冀型叶片、 曲线型前盘和平板后盘组成。用铜板或铸铝合金制造。  4.进风口制成整体，装入风机的侧面，与轴向平行的截面为曲线形状，能使气体顺利进入叶轮，且损失小。 | 台 | 3 |
| 24 | 旋风除尘器 | 1.引风机经静、动平衡校正。引风机和连接管道与烘干机配套。 2.叶轮由 10 个后倾的机冀型叶片、 曲线型前盘和平板后盘组成。用铜板或铸铝合金制造。 3.进风口制成整体，装入风机的侧面，与轴向平行的截面为曲线形状，能使气体顺利进入叶轮，且损失小。 | 台 | 3 |
| 25 | 水幕除尘器 | 1.水幕除尘器通过高压水泵将水抽到除尘器顶端，经过独特设计的三道喷雾装置将生产过程中产生的烟气及粉尘。 2.废水可直接引入发酵槽，杜绝产生二次污染，且废水量非常微小。 | 台 | 2 |
| 26 | 滚筒一级颗粒筛分机 | 1.筛网采用不锈钢材质。 2.加装击打装置。 3.此筛分机作用为筛分出偏小的颗粒作为母粒重新造粒，偏大颗粒和成品颗粒进入到下一步工序。 | 台 | 1 |
| 27 | 滚筒二级颗粒筛分机 | 1.筛网采用不锈钢材质。 2.此筛分机作用为对成品颗粒进行筛分。 | 台 | 1 |
| 28 | 链式回料粉碎机 | 1.粉碎机外壁为≥8mm 厚锰钢钢板。 2.粉碎机链条采用高猛合金链条。 3.在机体的两侧设置有快开式检修门，机体、传动装置安装在一个型钢制成的底座上，底座下部安装减振器并与基础相连。 | 台 | 1 |
| 29 | 包膜机 | 回转式包膜机成套设备由螺旋输送机、搅拌槽、油泵、主机等组成，采用粉体扑粉或液体涂膜工艺。 1.该机筒体采用特殊的橡胶板内衬或耐酸不锈钢衬板。 2.颗粒包膜机配合干粉包膜剂扑粉机，与液态包膜剂喷淋系统共同使用。 3.包膜机传动系统及托辊托架均为铸钢件。 | 台 | 1 |
| 30 | 包膜罐 | 该包膜罐采用不锈钢材质，主要用于储存生物菌，该包膜罐带有搅拌、加热、喷淋等功能。 | 台 | 1 |
| 31 | 成品缓存料仓 | 1.缓存成品有机肥。 2.匀速为包装机提供成品有机肥。 3.保证前段工序正常有序进行。 | 台 | 1 |
| 32 | 颗粒有机肥双斗包装机 | 1.本机特点：集喂料、称重、夹袋、输送、缝包为一体。  2.适用包材：编织袋、麻袋、纸袋、布袋及塑料袋等。  3.适用物料：小麦，玉米，颗粒肥料，干沙等 1-8 毫米的颗粒物料。  4.本机优点：两个称重斗可交替同时工作，称重范围更大，速度更快计量精度更精确。操作简单易懂，适用于两种及多种物料同时混合包装。  5.安装方式：秤体直接对接储料仓，无需加作辅助钢架。 | 台 | 1 |
| 33 | 立柱码垛机 | 1.规格参数、设备特点：采用机器人控制系统，实现点位到点位的直线插补，可使运动变得平滑流畅!示教器通过键控和显示功能控制工业机器人运动，能使操作人员顺利实现对变位机运动的示教控制，垛型提前预存，后期添加都可灵活操作。工作时可按照要求的编组方式和层数，完成对料袋产品的码垛。  2.设备说明：包装好的物料通过输送机送至码垛指定区定位，立柱机器人通过各轴配合，将夹具运行至物料定位的正上方，当物料定位信号发出时，夹具通过伺服电机控制运动向下(Z轴向下运动)，达到夹具夹持物料高度时7轴停止下降，夹具开启，夹起物料，乙轴伺服电机反转，将夹县升到安全高度后，通过客户预设程序将物料运送至码垛位上方，乙轴下降，使物料到达放置点，此时夹具打开，将物料码入指定位置，重复以上动作，把整托码垛完以后，蜂鸣器报警，提已经码垛完成。又车将码垛好的托盘运走，放入新的托盘，重新往复动作即可。 | 台 | 1 |
| 34 | 安装辅材 | 1.名称:安装辅材。 2.工作内容：1.皮带机支腿2.筛分机、喂料机、粉碎机等设备支腿需加高部分3.烘干（冷却）连接管道 | 项 | 1 |
| 35 | 皮带输送机 | 1.参数：皮带为 4 层帆布橡胶带，厚度 10mm。  2.机架采用 10mm 国标槽钢。  3.托辊全部为国标重型托辊。  4.传动齿轮及轴承座均为加厚铸钢件。 | 米 | 240 |
| 36 | 皮带输送机 | 1.皮带为 4 层帆布橡胶带，厚度≥10mm。  2.机架采用≥10mm 国标槽钢。  3.托辊全部为国标重型托辊。  4.传动齿轮及轴承座均为加厚铸钢件。 | 米 | 80 |
| 37 | 综合控制电控柜 | 综合控制电控柜 | 套 | 1 |
| 38 | 综合电线电缆 | 综合电线电缆 | 套 | 1 |
| 39 | 电动叉车 | 1.外形尺寸(mm)长×宽×高:≥2600×1240×2000  2.最大起升高度(mm):≥3000  3.整车自重（kg）:≥3800  4.行走电机功率（kw）:7.5  5.交流电机电压:60v  6.电池:80V 230A 锂电池  7.驱动桥：全悬浮式一体桥  8.轮胎：前轮 (高耐磨实心胎)，后轮 (高耐磨实心胎)  9.制动方式:手刹制动、油刹制动，电磁刹  10.举升油缸:单向双油缸  11.货叉:长度：1220mm，实心锻打货叉  12.转向方式:液压助力转向  13.转弯半径:≤2700mm  14.充电时间:4 小时左右  15.续航时间:3-8 小时左右  16.爬坡角度：:≥20°  17.灯光及信号：照明灯、转向灯、刹车灯、行车灯、仪表、电喇叭，密码锁 | 套 | 2 |
| 40 | 大30装载机 | 1.外形尺寸(mm)：≥6000×1920×2830  2.最大卸料高度(mm)：≥3500  3.斗容（m³）：≥0.8  4.铲斗宽度(mm)：≥1920  5.铲斗深度(mm)：≥450  6.轴距 (mm)：≥2300  7.最大掘起力(kN)：≥245  8.最大牵引力(kN)：≥39.4  9.整车排放：国四  10.轮距 (mm)：≥1480  11.燃料种类：柴油  12.整机重量（Kg）：≥4400  13.发动机功率（KW）：≥36.8  14.变速档位：前4后4  15.制动型式：气刹  16.车桥：轮边桥  17.轮胎型号：20.5/70-16  18.转向型式：全液压转向  19.转向角度(°)：≥35  20.系统工作压力（Mpa）：16  21.最小转弯半径(mm)(右前轮外缘)：≤4700  22.理论爬坡能力(°)：25  23.最大行驶速度(Km/h)：≥27  24.卸料距离(mm)：≥700  25.卸料角(°)理论值：≥28  26.空载提升时间(s)：≤5.37  27.空载下降时间(s)：≤3.6  28.空载卸料时间(s)：≤1.1  29.三项和时间(s)：≤10 | 台 | 2 |
| 41 | 吸粪车 | 1.外形尺寸(mm)：≥7300×2500×3200  2.接近角/离去角(°)：≧14/12  3.前悬(mm)：≥1260  4.后悬(mm)：≥2140  5.底盘：二类，国六排放  6.轴距(mm)：≥3950  7.燃料种类：柴油  8.总质量(Kg)：≥16200  9.额定载质量(Kg)：≥8300  10.整备质量(Kg)：≥7600  11.发动机功率（KW）：≥120  12.发动机排量（ml）：≥2900  13.罐体有效容积（m3）：≥10.4  14.罐体总容积（m3）：≥10.8  15.罐体钢板厚度（mm）：≥6  16.驾驶室：安装冷暖空调, 电动玻璃升降  17.技术要求：  17.1罐体工艺：罐体电泳+喷粉，内部做耐腐蚀性防腐  17.2采用优质钢板制作，罐体中间合理设计防浪板，配水循环真空泵，带防溢阀，视粪管。  17.3罐体上面设计检查人孔，罐顶安装一个可旋转吸粪吊杆、带8米吸污管一根。尾部安装220毫米排污口。  17.4真空泵采用水循环泵。  17.5具有国家工信部产品公告保证上牌照； | 辆 | 2 |
| 42 | 清运车 | 1.外形尺寸(mm):≥7550×2450×2650  2.货箱尺寸(mm):≥5250×2300×800  3.整车排放:国六  4.轴距 (mm):≥4200  5.燃料种类:柴油  6.总质量(Kg):≥14000  7.额定载质量(Kg):≥7800  8.整备质量(Kg):≥5700  9.发动机功率（KW）:≥135  10.发动机排量（ml）:≥4052  11.箱板钢板厚度（mm）:≥3mm  12.底板钢板厚度（mm）:≥4mm  13.技术要求：  上装配置：13.1上装边3底4，五开门。前工程帽檐龙门架。13.2底板：纵梁16#国际槽钢内扣14#槽钢，带14#辅助梁，边框为12#国标槽钢。后横梁20号槽钢。 13.3边板：边板边框为12号槽钢，竖字格，一块边板2根竖筋，中后立柱16#槽钢2根并立，中后立柱活动外插。13.4后板：后板门中门侧开270度。2根竖筋竖字格。后门外框槽钢。挂架。13.5油缸：140工程前置顶，气控阀，前平衡梁，安全支架，带爬梯，  13.6具有国家工信部产品公告保证上牌照； | 辆 | 2 |
| 43 | 反应釜 | 1.规格：2000L； 2.不锈钢 304 材质双层液体反应罐，内层板材厚度 4mm、外层板材厚度 3mm,外拉丝、内 2B面； 3.内层筒体直径 1400mm，外层筒体直径1500mm，直段高度1200mm; 4.三只支撑腿:中133\*3mm； 5.出料口 DN50，配球阀，距地高度 350mm； 6.直段配拷克液位计； 7.上封头预留 φ400 常压人孔一个、ND50 进料口两个、DN80 视镜带灯一组  8.搅拌电机 380V-3KW，配四号摆线减速机、速比 35； 9.框式搅拌轴、转数 41 转每分钟;9、加热层加热功率 380V-27KW(不含导热油)。 | 套 | 2 |
| 44 | 均质乳化泵 | 1.规格：5m³/h 2.转定子材质：耐磨钢  3.轴材质：304不锈钢  4.泵体材质：304不锈钢  5.进出口口径：2寸  6.执行标准：ISO2852-93  7.电机功率：18.5kw  8.电压：380V  9.频率：50Hz  10.防护等级：IP55  11.绝缘等级：F  12.流量：3-5 立方/小时  13.出口压力：0.1MPa。  14.线速：21.6m/s。 | 台 | 2 |
| 45 | 底部剪切装置 | 1.规格：≥5.5KW 2.参数：材质:304 不锈钢 | 套 | 1 |
| 46 | 外循环 | 1.规格：≥3KW 2.过流不锈钢 304 材质离心泵；  3.扬程 15 米、流量 30 立方； | 套 | 2 |
| 47 | 并联过滤器 | 1.规格：2000型 2.参数：外形尺寸：直径 167mm 高度：745mm 壁厚： 1.5mm，承压：0.6mpa，接口尺寸：DN25，材 质：304 不锈钢，卫生级加压过滤器，不锈钢 烧结网滤芯，滤网可手动更换。封头结构：卡 箍式，袋式规格：102\*410，过滤面积：0.13m ³，并联过滤器二组，一组 2 台 | 组 | 1 |
| 48 | 管路及管件、阀门装置 | 规格：管路采用 PE 材质，阀体与物料接触部分为 PE。 包含反应釜至成品储液罐间管路及连接件、成 品罐至灌装机间管路及连接件。 | 套 | 2 |
| 49 | 成品储液罐 | 1.规格：3 吨（立式） 2.参数：成品储液罐容积≥3000L，材质 PE,进液口出液 口根据管径参数预留 | 套 | 2 |
| 50 | 双头可升降称重式灌装机（含输送齿轮泵） | 1.参数：双头称重灌装机：整机 SUS304 不锈钢材质， 悬臂梁控制面板设计操作灵活；  2.配置情况：ABB 变频器，重传感器（全不锈钢），整机低压元器件知名品牌，气动单元及全套升降系统采用知名品牌，主控制面板采用知名品牌，变频可升降滑道设计，可实现任意位置悬停，方便适应不同桶身高度，灌装控制采用静态称重式灌装，称重传感器时时收集重量信号，反馈至控制中心后气缸升降开始升降动作，有效解决了管道空气对灌装的影响，减少灌装喷溅及泡沫的生成。  3.灌装精度：±2‰，灌装速度 200-240 桶/小时（以20公斤标准桶计）灌装范围涵盖 5L手拎壶， 10L 方桶及 20L、25L 敞口桶； | 套 | 1 |
| 51 | 大桶自动压盖机 | 整机材质：SUS304 不锈钢，可根据桶型高低调 整升降，具有连续压盖，连续输出，压盖效率高、压盖成品率≥99.9%， | 台 | 1 |
| 52 | 喷码机 | 1.喷码点阵:最大 34 点阵.5X5 点阵,5 行 喷印速度:最大速度 330 米/分钟(5x5 单行，1 英寸 10 个字符) 单行:5×5、5x7、7x9、9x12、10x16、16×24、 25x34。双行:5×5、5x7、7x9，9x12、10x16。 三行:5×5、5x7、7x9。四行:5x5、5x7。五行:5x5 字符高度：可根据字体点阵在 2mm-10mmn 之间 选择，喷印距离：最佳喷印距离 12mm 范国 5mm-20mm，操作系统：获入式 Linux 安全操作 系统显示屏：10.1 英寸彩色显示，工业触控屏 数据接口：RS232、RJ45、旋转编码器、报警 灯、喷印触发器、状态输出、USB 接口机箱尺 寸：(高)511.5mm×（宽)386.5mm×(深)349mm 防护等级：IP65,304 不锈钢机箱 喷头：喷嘴:76.1KHz，标准 60 微米，可选 50um.70um。直径:42mm，长度:245mm 温度范围：-30℃-60℃ 相对湿度 0％-90％RH，无结露。 电气要求：100-240VAC,50/60Hz，100W | 台 | 1 |
| 53 | 无动力托辊 | 1.规格：输送线：采用 SUS304 不锈钢材质， | 条 | 2 |
| 54 | 喷码机输送线 | 1.规格：SUS304 2.参数：304 不锈钢材质，长度 2 米。 | 条 | 2 |
| 55 | 喷码机输送线- 动力头 | 1.规格：1.5KW | 台 | 1 |
| 56 | 指导安装调试费 | 1.规格：包含人工工时及往返路费，不含：协助安装人 员工费及安装工具租赁使用费等 | 项 | 1 |
| 57 | 控制系统及线缆桥架 | 1.规格：反应釜控制系统、灌装及后道输送控制系统、 设备与设备间线缆及桥架。 | 项 | 1 |
| 58 | 粉碎机 | 1.型号：600型 2.功率：22+22千瓦 3.产量：时产3吨 | 套 | 1 |
| 59 | 皮带机 | 1.型号：3\*0.6米 2.功率：2.2千瓦 3.工作内容：传送至细粉机 4.加滚动除铁器 | 套 | 1 |
| 60 | 细粉机 | 1.型号：800型 2.功率：55+11千瓦 3.产量：2-2.5吨/h 4.锤片式粉碎，独立风机 | 套 | 1 |
| 61 | 提升机 | 1.型号：6米325型 2.功率：11千瓦 3.产量：6-8吨/h | 套 | 1 |
| 62 | 缓冲仓 | 1.型号：4立方 2.功率：4千瓦变频 3.产量：4立方缓存 | 套 | 1 |
| 63 | 烘干机 | 1.型号：6米滚筒 2.功率：7.5千瓦 3.产量：1.5-3吨/h | 套 | 1 |
| 64 | 提升机 | 1.型号：6米325型 2.功率：11千瓦 3.产量：6-8吨/h | 套 | 1 |
| 65 | 分料仓 | 1.型号：4立方 2.功率：4千瓦变频 3.工作内容：输送至颗粒机 4.变频调速 | 套 | 1 |
| 66 | 颗粒机 | 1.型号：650型 2.功率：110千瓦 3.产量：1.8-2吨/h | 套 | 1 |
| 67 | 皮带机 | 1.型号：7米裙边 2.功率：3千瓦 3.产量：6-8吨/h 4.提升至成品仓 | 套 | 1 |
| 68 | 冷却除尘料仓 | 1.型号：12方震动过滤 2.功率：3千瓦 3.除尘冷却 | 套 | 1 |
| 69 | 皮带机 | 1.型号：5米裙边 2.功率：1.5千瓦 3.传送至打包机 | 套 | 1 |
| 70 | 称重打包机 | 1.功率：2千瓦 2.产量：时打包150袋 | 套 | 1 |
| 71 | 总电柜 | 1.型号：智能配套 2.功率 ：270千瓦 | 套 | 1 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **西桥镇乡技术标准与要求** | | | | |
| 序号 | 标的名称 | 描述 | 单位 | 数量 |
| 1 | 3吨电动叉车（新能源） | 1.外形尺寸(mm)长×宽×高:≥2600×1240×2000  2.最大起升高度(mm):≥3000  3.整车自重（kg）:≥3800  4.行走电机功率（kw）:7.5  5.交流电机电压:60v  6.电池:80V 230A 锂电池  7.驱动桥：全悬浮式一体桥  8.轮胎：前轮 (高耐磨实心胎)，后轮 (高耐磨实心胎)  9.制动方式:手刹制动、油刹制动，电磁刹  10.举升油缸:单向双油缸  11.货叉:长度：1220mm，实心锻打货叉  12.转向方式:液压助力转向  13.转弯半径:≤2700mm  14.充电时间:4 小时左右  15.续航时间:3-8 小时左右  16.爬坡角度：:≥20°  17.灯光及信号：照明灯、转向灯、刹车灯、行车灯、仪表、电喇叭，密码锁 | 台 | 3 |
| 2 | 秸秆打包机 | 1.配套动力：55kw (双输出轴)  2.液压油泵排量（ L/min）:90\*2+72\*2  3.油缸公称压力 (mpa) :≥22  4.液压油箱容量（升）:≥680  5.油泵数量:4 个  6.自动交换阀:3 个  7.溢流阀:3 个  8.液压油冷却方式:水冷  9.称重范围（kg）:10-100  10.操作方式:全自动控制  11.压捆能力 (捆/h) :100-130  12.整捆重量 (Kg) :50-70(青秸秆)  30-40 (干秸秆)  13.能耗 (kw.h/t) :≤3  14.草捆规格 (mm) :≥400×350×700  15.整机重量 (kg) :≥6000  16.整机尺寸 (mm) ：≥6000×3000×4000 | 台 | 3 |
| 3 | 秸秆打包机 | 1.结构形式:液压卧式  2.液压油缸数量:2个  3.打包效率:30-40包/每小时  4.包块尺寸（mm）:≥1200×900×1100  5.包块重量（kg）:800-1000（青贮）  300-400（干秸秆）  6.整机重量（吨）:≥18  7.外形尺寸（mm）:8000×3600×3000  8.配套动力:45kW×2 | 台 | 1 |
| 4 | 翻抛机（5米） | 1.堆积物最大宽度（m）：≥5  2.堆积物最大高度（m）：≥2  3.堆积物最大横截面积（㎡）：≥6  4.履带宽度：2×0.3m  5.允许堆积物颗粒直径（m）：≥0.35  6.堆积物纵向翻抛距离（m）：≥3  7.理论最大处理能力（m³/h）：≥3200  8.固定刀片数：56  9.固定耙刀数：4  10.设备规格滚筒直径（m）：≥1  11.翻堆机长度（m）：≥3.5  12.翻堆机宽度（m）：≥6  13.翻堆机高度（m）：≥3.5  14.翻堆机内门宽度（m）：≥4.5  15.翻堆机内门高度（m）：≥2  16.滚筒离地最大高度（m）：≥0.3  17.履带轨距（m）：≥5  18.转弯半径（m）：≤3  19.行走速度（m/min）：0~35  20.重量（kg）：≥11000  21.对地压强（Kg/c㎡）：≤0.8  22.行走履带：154-450mm履带  23.驾 驶 室：挖机驾驶室（带空调、救生锤灭火机座椅带减震）  24.车架材料：骨架10mmA3板 加强板8mmA3板  25.滚筒材料：20#钢无缝钢管 破碎刀为前端堆焊合金  26.车身升降油缸：缸径为63mm行程250mm  27.行走控制：电控（液控） 手柄控制  28.工作速度：5～12米每分钟  29.转场行走速度：无级调速  30.允许翻抛物料最大比重（T/立方米）：≥2  31.液压油散热器：液压驱动  32.运输规格：翻堆机长度：≥2.5m、翻堆机宽度：≥6m、翻堆机高度：≥3m  33.常用备件：各型密封配件提供贰套备件，专用工具一套 | 台 | 2 |
| 5 | 秸秆粉碎机 | 1.外形尺寸(长×宽×高)（mm）:≥4500×3500×2800  2.配套功率（kW）:160+7.5  3.生产效率:30-40t/h(青秸秆)10-15t/h(干秸秆)  4.揉丝长度（mm）:30-60  5.锤片材质:锰钢合金  6.出料方式:按客户要求可选择上出料口和下出料口  7.上圆盘直径（mm）:≥3500 | 台 | 4 |
| 6 | 铲车喂料机 | 1.外形尺寸：≥4811×2200×2730mm 2.搅拌功率：≥2.2kw 3.震动功率：≥0.37kw  4.输送功率：≥4kw（变频） 5.生产能力：10-20t/h 6.主体材质：100×100×4mm国标方管Q235 7.配置：输送变频调速.包含匀速出料装置，防砸网装置，搅拌防堵装置，震动防堵装置以及检测出料装置，整个设备由方管焊接组成，保证结实耐用，皮带机底部托辊加密加重，经过发酵后的物料通过铲车倒入铲车喂料机，由防砸网往下流料，并有搅拌轴防止堵料，底部输送机有变频装置，可以调整后部设备流量，保证整条生产线进料不忽多忽少。 | 台 | 1 |
| 7 | 滚筒筛分机 | 1.Φ2米×8米长 2.功率：11kw 3.减速机：400 4.滚筒转速：12r/min 5.筛分处理量：15-20t/h 6.主体材质：200×100×4mm国标方管，Q235，配置：含304不锈钢筛网，击打装置，笼骨加密加重型。 | 台 | 1 |
| 8 | 立式粉碎机 | 1.规格：φ1000mm 2.功率：37kw 3.水分要求：≤30% 4.处理量:15t/h 5.进料口尺寸：650×450mm 6.外形尺寸：1800×1200×2500mm 7.主体材质：10mm圆管。 8.机架材质：100×100×4mm国标方管 9. 5层粉碎装置，2层链条。3层刀片 。  10.配置：链条采用高锰合金链条，刀片采用渗碳处理。转子经动平衡。出料口进行降尘处理，杜绝了粉尘的外溢。 | 台 | 1 |
| 9 | 缓存料仓 | 1.通过量：10-15t/h 2.功率：0.37kw 3.主架：100×100×4mm国标方管 4.主体材质：碳钢厚度4mmQ235 5.缓存料仓，配有振动电机，防止粉状物料湿度大流动性差粘壁。 | 台 | 1 |
| 10 | 双斗粉状包装秤 | 1.称重范围：25-50KG 2.包装精度：±0.5% 3.工作气源：0.4-0.6Mpa 4.生产能力：300-350袋/小时 5.标配：包装秤、红外缝纫机及立柱、输送机、触摸屏电控柜、自动送袋 | 台 | 1 |
| 11 | 高位码垛机 | 1.码垛高度：600-1600mm 2.码垛工位：4-8袋/层 3.配用功率：7KW 4.处理量：500袋/时 5.供气压力：0.6-1.2Mpa 6.主机尺寸：≥3200×2200×3000mm 7.码垛层数：10层 | 台 | 1 |
| 12 | 转鼓造粒机 | 1.规格：φ2.4米×10米 2.电机功率：50KW 3.安装角度：2-5° 4.转速：8r/min 5.生产能力：≥20t/h 6.主体材质：18mm焊接圆管 7.拖轮，托辊，齿轮，辊带加重加厚型 8.配置挡带轮放置滚筒下滑。 配置：橡胶内衬和不锈钢压条，防止物料粘结。 | 台 | 1 |
| 13 | 圆盘造粒机 | 1. 造粒盘直径：≥3600mm 2.盘边高度：≥450mm 3.转速：13r/min 4.电机功率：≥18.5kw 5.通过量：18t/h 6.减速机型号：400 7.外观尺寸：≥4100×2900×3800mm 8.配置：造粒机盘底采用多条辐射钢板加强，加厚加重坚固的底座设计 | 台 | 1 |
| 14 | 燃烧机 | 规格参数:360万大卡 | 台 | 2 |
| 15 | 热风炉 | 规格参数:炉子2.4×6.8 | 台 | 2 |
| 16 | 一级烘干机 | 1.型号：2424 2.规格：φ2.4米×24米长 3.电机功率：45kw 4.减速机型号：JZQ850 5.安装倾斜角：2-2.5° 6.转速：5.2r/min 7.通过量：20t/h 8.主体材质：18mm焊接圆管，扬料板10mmQ235扬料板片数：260块 9.配置：滚带，齿圈铸钢件。 10.不锈钢鳞片：封头164件 封尾164件 11.拖轮，托辊，齿轮，辊带加重加厚型 | 台 | 1 |
| 17 | 旋风除尘器 | 1.型号：φ2400型 2.板材厚度：4mmQ235 3.新型卸料器功率：1.5kw | 台 | 1 |
| 18 | 引风机 | 1.功率：55kw（变频） 2.引风机经静、动平衡校正。引风机和连接管道与烘干机配套。叶轮由10个后倾的机冀型叶片、曲线型前盘和平板后盘组成。用铜板或铸铝合金制造，并经动、静平衡校正。进风口制成整体，装入风机的侧面，与轴向平行的截面为曲线形状。 | 台 | 4 |
| 19 | 一级冷却机 | 1.规格：φ2.4米×24米长 2.电机功率：45kw 3.减速机型号：JZQ850 4.安装倾斜角：2-2.5° 5.转速：5.2r/min 6.通过量：20t/h 7.主体材质：18mm焊接圆管，扬料板10mmQ235扬料板片数：260块 8.配置：滚带，齿圈铸钢件。 9.不锈钢鳞片：风头164件 10.拖轮，托辊，齿轮，辊带加重加厚型 | 台 | 1 |
| 20 | 旋风除尘器 | 1.型号：φ2400型  2.板材厚度：4mmQ235 3.星型卸料器功率：1.5kw | 台 | 1 |
| 21 | 一级滚筒筛分机 | 1.Φ2米×8米长 2.功率：11kw 3.减速机：ZQ400 4.滚筒转速：12r/min 5.筛分处理量：15-20t/h 6.主体材质：200×100×4mm国标方管，Q235， 7.配置：含不锈钢筛网，击打装置，笼骨加密加重型。 | 台 | 1 |
| 22 | 二级烘干机 | 1.规格：φ2.2米×22米长 2.电机功率：37kw 3.减速机型号：JZQ750 4.安装倾斜角：2-2.5° 5.转速：5.5r/min 6.通过量：18t/h 7.主体材质：16mm焊接圆管，扬料板8mmQ235扬料板片数：225件 8.配置：滚带，齿圈铸钢件。 9.不锈钢鳞片：封头100件 封尾100件 10.拖轮，托辊，齿轮，辊带加重加厚型 | 台 | 1 |
| 23 | 旋风除尘器 | 1.型号：φ2200型 2.板材厚度4mm,Q235 3.星型卸料器功率：1.5kw | 台 | 2 |
| 24 | 二级冷却机 | 1.规格：φ2.2米×22米长 2.电机功率：37kw 3.减速机型号：JZQ750 4.安装倾斜角：2-2.5°  5.转速：5.5r/min 6.通过量：20t/h 7.主体材质：16mm焊接圆管，扬料板8mmQ235 扬料板片数：225件 8.配置：滚带，齿圈铸钢件。 9.不锈钢鳞片：封头100件 10.拖轮，托辊，齿轮，辊带加重加厚型 | 台 | 1 |
| 25 | 二级滚筒筛分机 | 1.Φ1.8米×7米长 2.功率：11kw 3.减速机：ZQ450 4.滚筒转速：12r/min 5.筛分处理量：15-18t/h 6.主体材质：150×100×4mm国标方管，Q235， 7.配置：含不锈钢筛网，击打装置，笼骨加密加重型。 | 台 | 1 |
| 26 | 单仓配料机 | 规格参数:功率：0.55kw | 台 | 1 |
| 27 | 融膜罐 | 1.搅拌电机功率：1.1KW减速机搅拌速比1：43 2.不锈钢自吸泵功率：220V/50Hz0.75KW 3.罐体板厚：2mm 4.罐体材质：304不锈钢 5.加热棒功率：3KW（2件） | 台 | 1 |
| 28 | 螺旋扑粉机 | 1.规格：φ114型4米螺旋输送机 2.材质：304不锈钢 3.功率：3KW-4变频电机 4.筒壁厚：2mm叶片壁厚：3mm | 台 | 1 |
| 29 | 回转式包膜机 | 1.规格：φ2米×8米长 2.电机功率：30KW 3.安装角度：2-5° 4.转速：10r/min 5.生产能力：15t/h  6.主体材质：14mm焊接圆管 7.减速机型号：650 8.拖轮，托辊，齿轮，辊带加重加厚型 9.配置：回转式包膜机成套设备由螺旋输送机、搅拌槽、油泵、主机等组成，采用粉体扑粉机或液体涂膜工艺。 | 台 | 1 |
| 30 | 成品料仓 | 成品料仓 | 台 | 1 |
| 31 | 双斗颗粒包装秤 | 1.称重范围：40-50KG 2.包装精度：±0.2% 3.工作气源：0.4-0.6Mpa 4.生产能力：200-300袋/小时 5.标配：包装秤、红外缝纫机及立柱、皮带输送机、触摸屏电控柜、自动送袋 | 台 | 1 |
| 32 | 链式粉碎机 | 1.规格：φ1米 2.功率：22kw 3.生产能力：8-10t/h 4.进料粒度：＜120mm 5.出料粒度：≤3mm约57%-90% 6.主体材质：10mmQ345 7.配置：链条采用高锰合金链条，经久耐磨。 | 台 | 1 |
| 33 | 返料粉碎机 | 1.规格：φ0.8米 2.功率：22kw 3.生产能力：5-8t/h 4.进料粒度：＜120mm 5.出料粒度：≤3mm约57%-90% 6.主体材质：8mmQ345 7.配置：链条采用高锰合金链条，经久耐磨。 | 台 | 1 |
| 34 | 斗式提升机 | 1.型号：5033型×7米 2.功率：7.5KW 3.减速机 4.逆止器 | 台 | 2 |
| 35 | 固定皮带输送机 | 1.型号：800×269米 2.规格：输送带宽度0.8米 3.主机架子：14#国标槽钢材质：Q235 4.主机托辊支架：60#国标角钢材质：Q235 5.托辊：优质碳钢材质：Q235 6.上托辊：φ89×305下托辊：φ89×950 7.总输送功率：112KW 8.皮带：上胶3mm，下胶1.5mm,5层帆布 | 台 | 1 |
| 36 | 固定皮带输送机 | 1.型号：650×79米 2.规格：输送带宽度0.65米 3.主机架子：12#国标槽钢材质：Q235 4.主机托辊支架：50#国标角钢材质：Q235 5.托辊：优质碳钢材质：Q235 6.上托辊：φ89×240下托辊：φ89×750 7.总输送功率：30KW 8.皮带：上胶3mm，下胶1.5mm，5层帆布。 | 台 | 1 |
| 37 | 综合电控柜 | 1.整体采用PLC集中控制设计，外整体操作台式控柜，液晶可触摸屏显示 2.电器部分配置国内知名品牌电器元件 3.大于15KW以上功率均采用降压启动 4.烘干机、冷却机、造粒机、喂料等环节均采用流量可调可控设计 | 台 | 1 |
| 38 | 电缆电料 | 规格参数:电控箱至设备电缆，电料，桥架 | 台 | 1 |
| 39 | 安装费 | 规格参数:人工费，差旅费，吊装费，工具费、辅材、平台、护栏、管道 | 项 | 1 |
| 40 | 运输费 | 运输费 | 项 | 1 |