

## 敖汉旗餐厨垃圾处理项目设备采购项目汇总表

序号	名称	规格技术参数	数量
预处理系统			
1	螺旋料斗	1、容积： $\geq 10\text{m}^3$ ，带沥水功能 2、输送能力： $\geq 5\text{m}^3/\text{h}$ 3、螺旋直径：320+320mm 4、功率： $\geq 3+3\text{kW}$	1
2	上料链板	1、链板宽度： $\geq 600\text{mm}$ 2、功率： $\geq 2.2\text{KW}$ 3、处理能力： $\geq 5\text{t/h}$ 4、材质：主体SUS304	1
3	自动分拣装置	1、滚筒直径： $\Phi 1100\text{mm}$ （ $\pm 5\text{mm}$ ） 2、滚筒长度： $\geq 2000\text{mm}$ 3、材质：主体SUS304 4、功率： $\geq 4.5\text{KW}$ ，带变频	1
4	废料螺旋	1、螺旋直径： $\Phi 350\text{mm}$ （ $\pm 5\text{mm}$ ） 2、角度： $\leq 45^\circ$ 3、材质：主体SUS304 4、处理能力： $\geq 5\text{t/h}$ 5、功率： $\geq 3\text{KW}$	1
5	上料螺旋	1、螺旋直径： $\Phi 320\text{mm}$ （ $\pm 5\text{mm}$ ） 2、角度： $\leq 45^\circ$ 3、材质：主体SUS304 4、处理能力： $\geq 5\text{t/h}$ 5、功率： $\geq 4\text{KW}$	1
6	破碎装置	1、刀箱尺寸：400*420mm（ $\pm 5\text{mm}$ ） 2、刀片厚度： $\leq 12\text{mm}$ 3、功率： $\geq 5.5\text{KW}$	1
7	压榨脱水机	1、螺旋口径： $\Phi 320\text{mm}$ （ $\pm 5\text{mm}$ ） 2、压榨方式：变径变距逐级压榨 3、功率： $\geq 7.5\text{KW}$ ，变频 4、材质：主体SUS304	1
8	上料螺旋	1、螺旋直径： $\Phi 260\text{mm}$ （ $\pm 5\text{mm}$ ）； 2、角度： $\leq 45^\circ$ ； 3、材质：主体SUS304	1
9	分料螺旋1	1、螺旋直径： $\Phi 260\text{mm}$ （ $\pm 5\text{mm}$ ）； 2、角度： $0^\circ$ ； 3、材质：主体SUS304	1
10	分料螺旋2	1、螺旋直径： $\Phi 260\text{mm}$ （ $\pm 5\text{mm}$ ）； 2、角度： $0^\circ$ ； 3、材质：主体SUS304	1
11	料盘坑踏板	配做	1
12	空压机	$\geq 60\text{L}$	1
13	NL立式泥浆泵	1、功率： $\geq 3\text{kw}$ ； 2、流量 $\geq 50\text{m}^3/\text{h}$ ； 3、扬程： $\geq 8\text{m}$	1

## 敖汉旗餐厨垃圾处理项目设备采购项目汇总表

序号	名称	规格技术参数	数量
<b>油水分离系统</b>			
14	三相分离机	1、转鼓直径：400mm（±5mm）； 2、转鼓长度：1800mm（±5mm）； 3、转鼓材质：耐磨不锈钢； 4、处理能力：4-6m³/h； 5、固相含水率：≤75-80%； 6、分离后的油中含杂（水渣）量：≤3~5%（温度≥80℃）； 7、油回收率：≥95%； 8、带底座、导泥斗	1
15	蒸汽机	1、最大产气量 ≥100KG/h； 2、额定工作压力：0.7MPa； 3、锅炉热效率：≥97%； 4、炉胆材质：Q245R 6MM；加热管：加热部分 304 不锈钢； 5、电加热≥72KW	1
16	管道破碎机	1、口径：DN100 2、流量：≥20m³/h； 3、功率：≥3kw；	1
17	热水罐	1、容积：≥2m³，不锈钢 2、加热方式：蒸汽直喷	1
18	加热罐	1、带搅拌器，液位传感器 2、材质：双层SUS304不锈钢 3、容积：≥10m³ 4、带保温层 5、加热方式：蒸汽直喷	1
19	切割泵	Q≥35m³/h, H≥20m, P≥4kw	2
20	自吸泵	Q≥10m³/h, H≥20m, P≥2.2kw	2
<b>负压除臭系统</b>			
21	喷雾除臭装置	1、材质：SUS304； 2、尺寸：1300×600×700mm（±100mm）； 3、控制方式：PLC自动控制，触摸屏可设置运行参数	1

## 敖汉旗餐厨垃圾处理项目设备采购项目汇总表

序号	名称	规格技术参数	数量
22	废气除臭系统	1、含水洗、化学洗、UV光解活性炭一体机、风机； 2、材质：PP； 3、填料类型：拉西环，PE 材质； 4、填料厚度：≥0.5m； 5、无级灯管微波催化，2层二氧化钛催化网	1
23	负压收集装置	满足项目要求的PP管道、阀门、支架等	1
<b>控制系统</b>			
24	控制柜	非标 1000X420X1800 (mm) IP54 1. PLC控制系统配备通信接口，接口形式为以太网。 2. 本项目的上位系统采用系统运行稳定可靠、易扩展的成熟计算机语言开发。 3. 仪表电源和控制信号回路设有防雷处理，仪表输出信号需要隔离。UPS采用在线式，后备时间≥30min，UPS主机和电箱要求布置在柜内。 4. 整个PLC的可利用率≥99.9%。 5. PLC机柜色标为RAL7035，PLC控制系统应包括所有必应的控制软件、控制程序、处理器、存储器、机架、接口模块、输入和输出模块、电源部件以及一个完整的运行系统所需要的微型断路器、小型中间继电器和接线端子等，PLC电源需经过机柜内UPS。 6. 提供无加密的PLC程序（包括供应商自定义控制功能块（FB/FC等））及I/O地址表，并保证用户具有上载、修改、下载程序的权限。 7. 工艺单元内整个系统的单机和联机调试，并向现状中控系统开放通讯协议，现状中控系统能远程监视及控制本系统内的所有设备。 8. 应提供下列备用余量，以供系统以后扩展需要： PLC机柜内至少有20%安装扩展空间。柜内端子排满足工程需要并有20%余量。 I/O模块点位满足工程需要并且有至少20%余量。PLC系统I/O数量变化将不引起价格变动。 每个机柜内应有10%件插槽备用量。该备用插槽应配置必要的硬件，保证今后插入模块就能投入运行。 40%电源余量。 每个控制器CPU的负荷率≤40%，内部存储器占用容量≤50%。 电气系统在指定的环境条件下，设备适宜于工作，同时具有可以达到的最高制造标准、可靠性、重复性及精确性。 9. 信号类型 所有控制设备应能在下列信号工作： （a）控制及监视的模拟信号：4~20mADC； （b）数字量输入信号：无源触点，触头容量24VDC，1A （c）数字量输出信号：无源触点，触头容量220VAC，2A并有继电器隔离。 （d）所有进PLC的信号均为无源触点，所有进被控设备的信号均加继电器隔离。	3

注：1. 以上价格为全费用综合单价，包括设备费、管道阀门费、控制系统费、运输费、安装费、调试费、售后维保费、税金、利润等。 2. 以上设备成活价，需满足环保要求，并满足国家和地方相关验收标准。 3. 上述设备在安装过程中须用到的备品备件内容详见附件，附件内提供的数量仅供参考，具体以实际发生数量为准。