

广州酒家集团利口福（梅州）食品有限公司 咸包生产线成型段设备招标参数			
序号	分项	要求	备注
1	★设备要求	包含成型机（包含爬坡输送带，三道碾压），出馅机，花包切割器，垫纸机、排盘机，设备需连线，且长度不超过10.9米，宽度不大于2米。输送带高度适合人工操作。	不允许偏离
2	制品内容	咸包类、肉馅产品	允许偏离
3	制品重量	12褶包 25-60克	
4	★产品品质及效果	需站立生产，且成型、蒸煮后表面刀纹清晰、无露馅	不允许偏离
5	生产速度	1000-5100个/小时/线	
6	付款方式	签订合同后预付30%合同款，到货后付30%，安装调试验收合格后支付35%，保质期后支付5%。	
7	其它	提供相对应的费用清单明细（即分项报价表）；提供易损件及配件价格清单	
8	质保及售后响应	建议质保一年，12小时内响应	允许正偏离
9	报价及发票	报价含13%增值税，含运费，含安装调试费用。	
10	交货期	建议合同签订后30天（含安装）	不允许偏离
11	交货地点	梅州市梅县区畲江镇广梅产业园广州酒家集团利口福（梅州）食品有限公司	

备注：黄色底纹部门为商务条款。

序号	数量	设备名称/说明	备注
1	7台	成型机 <ul style="list-style-type: none"> ● 最后一道压面轮宽 300mm ● 附主机隔板、入面隔板各 1 个 ● 入面使用变频调速输送带，自动侦测面皮，面皮少于一定程度会提示，若超过一定时间（时间可设定）会自动报警并停机 ● 第一块面带入第一道压轮及第二道杆薄轮时，手不需辅助，确保操作者生产安全 ● 杆面后的面带自动进入第三道整压定型轮，手不需辅助 ● 入面皮带可快速放松，方便清理皮带正反面的卫生 ● 面皮起卷的输送座具防跑偏装置，皮带具导条，面皮不会跑偏（给馅机具限 	

		<p>位装置，面皮和馅料在固定的位置结合，起卷的位置永远在固定的地方)</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 主机上具有给馅机及捏花机的限位装置，确保给馅机及捏花机在固定的位置运行 ● 成型机在捏花入口处增加安全栅栏，翻开会自动停机 ● 整线 PLC 控制 	
2	7 台	<p>出馅机</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 配套大、中、小五个出料口 ● 控制在成型主机上 ● 给馅机和主机做定位及限位装置 ● 配合侦测馅料装置，馅料少于一定程度会提示报警，提示后一定时间(可设定)若未处理会自动停机 	
3	7 台	<p>切割器</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ★配套 12 褶包子专用模具（不可偏离） ● 刀具材质建议采用美国泰科纳或同等品牌； ● ★切割完须能站立，产品中心线位置与站立面垂直角度在 80 度至 90 度范围内（不可偏离）； ● 捏花机和成型机做定位及限位装置； ● 捏花机上滴油装置可设定定时定量给油 ● 皮带自动顶升装置，可根据产品规格调整顶升高度，满足各种产品站立所需 ● 皮带变频调速 	
4	7 台	<p>垫纸机</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 可根据所需，设定纸张裁切长度 ● 具有空机运行功能，方便检测运行状态及设定纸张裁切长度 ● 纸张适用宽度：40~90mm ● 卷筒内径：76mm，外径不超过 280mm ● 皮带宽度 173mm，离地高度 715mm(能和切割器及排盘机对接) ● 纸张要求：每平方米不低於 30 克的纸张，卷纸的油性面在外侧，印刷的纸张印刷面在内侧 	

		<ul style="list-style-type: none"> ● 具传感器，纸张少于一定程度或快用完时(可自行调整)会自动提示报警，提醒操作人员更换卷纸 ● 门打开或设备异常会自动停机并通知成型设备自动停机 ● 和后续的排盘机及前段的成型机控制连线，紧急停止或自动停机时，前段生产线也会停机 ● 具点动功能，方便换纸时的操作 ● 具限位装置，降低噪音（在 70 分贝以下）、增加切刀的使用寿命 ● 固定卷纸具调节机构，可调节纸张中心位置，确保纸张和包子在切割器及排盘机之间都在中心位置 ● 产能：10~100 个/每分钟 ● 整线 PLC 控制 	
5	7 台	<p>排盘机</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 前出盘、后进盘 ● 出盘高度 670mm，进盘 1600mm(进盘高度可指定，盘数可要求) ● ★适用 630*430*20mm 的蒸盘 ● 存放蒸盘的 L 型支架加固 ● 检测空盘装置，若无蒸盘会报警，前段垫纸及成型设备自动停机 ● 卡盘、缺盘报警，当停机时自动通知成型设备及垫纸机自动停机 ● 生产结束时具有清盘功能 ● 双伺服电机，一个用来排产品，一个用来带动蒸盘 ● 产能：10~100 个/每分钟 ● 整线 PLC 控制 	
6	7 套	<p>集成控制及 7 个电柜</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 成型机（包含爬坡输送带，三道碾压）、出馅机、切割器、垫纸机、排盘机的变频器、伺服驱动皆集中在一个电柜，一个操作面板控制在成型机上 ● PLC 控制采用西门子品牌，单产线由模块化 PLC 分站控制，全自动联动模式，手动模式，安全检修模式等。可实现多产线多分站组网联动。 ● 整体解决方案设计需要预留硬件端口-以太网端口，数据采集和监控通信协议标准为响应国际主流的通信协议； ● 每条生产线使用至少 6 平方、五线、10KW 的电源线接到电柜中，不须单机单独接电 ● 电柜能达到 IP45 标准 ● 具对流式排气扇以散热 	

	<ul style="list-style-type: none">● 具蜂鸣警报功能● PLC+HMI 人机界面设计需要傻瓜式操作便捷操作工操作。● 整线机械部分需要很好的安全防呆等一系列机械防护措施设计。● 整线电气部分严格按照 IEC 标准执行，有良好的保护接地，控制部分用安全电压，控制柜的防水等级须达到 IP55。● ★与食品接触的输送带材质采用食品级 PU 材质，并提供合格证；● 所有金属材质采用 SUS304 不锈钢材质；	
--	--	--

圆（甜）包生产线之压面机技术参数要求

序号	分项	要求	备注
1	操作/功能	手/自动两用连续压面，可设定压面次数 1-99次；	
		可调整压面轮输出厚度(0.6-1.8cm)	
		自动洒粉系统——可设定洒粉量多少；	
		可设定自动开机时间（0-240s）	
		需有计时功能：0-300s	
		压面机两边应设有点动应急停止开关	
2	数量	5台	
3	电压	380V	
4	安全	需有必要的安全防护栏和紧急安全开关，提升操作者安全保障	
5	连接要求	可与整形连接机连接，整形连接机斜坡入面皮带最低点高度约760mm	
6	材质	304#不锈钢材质，符合食品卫生要求	
7	产量	面团每次投入量在：15-20KG（视压延厚度而定）	
8	单次压延时间	8s	
9	卫生	便于清洁	
10	工期	施工地点在广州酒家集团利口福食品制造中心各基地指定地点，为30天；	
11	质保及售后	建议质保两年，售后以12小时内到现场响应	
12	其它	提供易损件及配件价格清单	
13	付款方式	签定合同后预付30%，到货后30%，安装验收后35%，质保5%。	
14	报价及发票	报价含13%增值税，含运费，含安装调试费用。	
15	招标控制价	一台5.8万，共5台，总控制价29万。	