

广州酒家利口福梅州基地新建4条速冻生产线后段自动入枕式包装机理料线技术参数
数据需求表

序号	包子种类名称	包子内托尺寸	每包/重量	包/分钟	产品包装式样（附图）	需要具备计数产能功能	是否需要OPC接口	MES对接系统	提供设备安装场地面积及建议，提供场地	生产多少包/小时	建议设计线体高度？	卫生要求	安全要求	操作使用要求	应急要求	建议及意见
1	9件包	195*195*40mm	337.5g	68-82包		需具备计数功能	是	是	此项由设备工程部提供	4080-4920包	80-85cm	1、场地设计宽敞； 2、易清洗，卫生打理便捷；	1、安全性能高； 2、各输送带需要设计紧急开关；	1、操作简便； 2、厂家提供培训教材； 3、转换品种方便快捷（5分钟）；	1、出现故障时要有工人操作应急处理功能 2、设置一条应急手动包装输出线与自动包装线并存。当自动包装线部分或全部关键工位出现故障停机时，可以快速应急简单操作甩开自动包装线而快速切换应急手动包装线，保证正常生产。	减少转弯皮带，容易脱落；如果用180度转弯则建议用两个90度转弯完成。
2	12件包	215*170*33mm	300g	68-80包						4080-4800包						
3	12件包	200*250*30mm	450g	60-65包						3600-3900包						
4	20件包	330*265*45mm	750g	30包						1800包						

特别备注如下：

方案设计必须cover以下7个方面：

1. 整体方案控制方式需要模块化PLC主控分组分站控制，全自动联动模式，自动模式，手动模式，安全检修模式等。
2. 每条线，每组，每站，如果故障坏了能够很好的脱离主线控制并且人工介入方便应急生产。如果全部都坏了需要有条手动线独立应急完成对接入下到工
3. 每站设备要有科学合理便捷的设备保养检修口，检修门等方便日后运营维修。
4. PLC+HMI人机界面设计需要傻瓜式操作便捷操作工操作。
5. 整线需要很好的安全防呆等一系列机械防护措施设计。
6. 方案设计需要有安全，便捷，科学合理的IE物流通道流程设计。
7. 方案设计需要预留未来上MES或者OPC系统的端口-以太网端口，数据采集标准为国际主流SCADA标准数据。