**第二部分 采购数量、参数及技术要求**

1、设备采购数量、参数

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 数量（台） | 材质 | 型号及采购要求 |
| 一 | 茶籽冷榨冷提生产线 | | | |
| 1 | 筒仓进料管链 | 1台 | 304 | 材质:管体304,刮板食用级PP板,长度15米,斜齿轮减速机3KW,产量2T/H |
| 2 | 籽仓 | 6个 | 201 | 仓盖板201、仓壁板、锥底板、外立柱等为201，仓腿立柱、角钢等型材为碳钢、热浸锌处理。仓内通风筛片为201，仓外通风道及风机为碳钢。风机选用4-72 No.6C 转速为2240r/min，风量16180m3/h，风压2400Pa，功率为15.0KW。提升机塔架、简易空廊、空廊支架、空廊过桥等 |
| 3 | 筒仓上水平管链 | 1台 | 304 | 材质:管体304,刮板食用级PP板,长度44米,斜齿轮减速机4KW,产量2T/H |
| 4 | 磁选器 | 1台 | 304 | 材质:304，口径160mm，高200mm |
| 5 | 星型下料器 | 6台 | 304 | 材质:304，口径200mm，电机2.2KW |
| 6 | 去石机进料管链 | 1台 | 304 | 材质:管体304,刮板食用级PP板,长度55米,斜齿轮减速机4KW,产量2T/H |
| 7 | 去石机 | 1台 | 304/Q235 | 材质:接触部分304,处理量2吨/小时，电机功率2\*0.25KW |
| 8 | 称重计量 | 1台 | 304/Q235 | 材质:接触部分304,处理量2吨/小时，准确度±0.2%，电机功率0.03KW |
| 9 | 称重计量出料管链 | 1台 | 304 | 材质:管体304,刮板食用级PP板,长度4.5米,斜齿轮减速机3KW,产量2T/H |
| 10 | 清洗机 | 1台 | 304 | 材质:壳体及链板304,RV减速机1.1KW,产量2T/H |
| 11 | 1号平板进料管链 | 1台 | 304 | 材质:管体304,刮板食用级PP板,长度6.5米,斜齿轮减速机3KW,产量2T/H |
| 12 | 1号平板出料管链 | 1台 | 304 | 材质:管体304,刮板食用级PP板,长度11.6米,斜齿轮减速机3KW,产量2T/H |
| 13 | 剥壳机 | 1台 | 304/Q235 | 材质:接触部分304,处理量2吨/小时，电机功率4KW |
| 14 | 剥壳机出料管链 | 1台 | 304 | 材质:管体304,刮板食用级PP板,长度2米,斜齿轮减速机3KW,产量2T/H |
| 15 | 破碎机 | 2台 | 304 | 材质:304,电机功率22KW,产量1-2T/H |
| 16 | 破碎机分配小绞龙 | 1台 | 304 | 材质:304,电机功率2.2KW,产量2T/H |
| 17 | 2#平板烘干机 | 1台 | 304 | 材质：全部不锈钢，减速机功率7.5KW，处理能力2T/H，面积150平方 |
| 18 | 2号平板出料管链 | 1台 | 304 | 材质:管体304,刮板食用级PP板,长度11.6米,斜齿轮减速机3KW,产量2T/H |
| 19 | 色选机 | 1台 | 304/Q235 | 材质:接触部分304,10通道,产量2T/H |
| 20 | 二选管链 | 1台 | 304 | 材质:管体304,刮板食用级PP板,长度9米,斜齿轮减速机3KW,产量2T/H |
| 21 | 三选管链 | 1台 | 304 | 材质:管体304,刮板食用级PP板,长度9米,斜齿轮减速机3KW,产量2T/H |
| 22 | 色选机出料管链 | 1台 | 304 | 材质:管体304,刮板食用级PP板,长度13米,斜齿轮减速机3KW,产量2T/H |
| 23 | 榨机进料管链 | 1台 | 304 | 材质:管体304,刮板食用级PP板,长度11.5米,斜齿轮减速机3KW,产量2T/H |
| 24 | 星型下料器 | 6台 | 304 | 材质:304，口径200mm，电机2.2KW |
| 25 | 榨油机（10吨） | 5台 | 304/Q235 | 材质:部分包304,电机功率11KW,产量2T/D |
| 26 | 油刮板含回渣绞龙 | 1台 | 304 | 材质：全不锈钢，功率1.5KW |
| 27 | 盛油箱 | 1个 | 304 | 材质:箱体及搅拌304,RV减速机0.75KW |
| 28 | 毛油抽出泵 | 1台 | 304 | 材质：转子泵，不锈钢泵头，功率：1.5KW |
| 29 | 立绞龙 | 1台 | 304 | 材质：全不锈钢，功率1.5KW |
| 30 | 1号水平刮板 | 1台 | 碳钢 | 材质:壳体碳钢,水平爪铸钢,斜齿轮减速机3KW,产量2T/H |
| 31 | 2号刮板 | 1台 | 碳钢 | 材质:壳体碳钢,U型爪铸钢,斜齿轮减速机3KW,产量2T/H |
| 32 | 破碎机 | 1台 | 碳钢 | 材质:碳钢,电机功率11KW,产量1-2T/H |
| 33 | 隔膜过滤机 | 2台 | 304/Q235 | 材质:包304,30平方，电机功率3KW,PLC控制，自动拉板，暗流 |
| 34 | 毛油暂存罐 | 2个 | 304 | 材质:箱体及搅拌304,RV减速机0.75KW |
| 35 | 毛油抽出泵 | 2台 | 304 | 材质：转子泵，不锈钢泵头，功率：1.5KW |
| 36 | 冷提罐 | 4个 | 304 | 材质:304，容量5吨，带卧式搅拌机1.5KW、冷冻机4KW |
| 37 | 板框过滤机 | 1台 | 304/Q235 | 材质:包304,30平方，电机功率2.2KW,暗流 |
| 38 | 成品油暂存罐 | 1个 | 304 | 材质:304，容量5吨，带卧式搅拌机1.5KW |
| 39 | 成品油抽出泵 | 1台 | 304 | 材质：转子泵，不锈钢泵头，功率：1.5KW |
| 40 | 储油罐 | 15个 | 304 | 材质:304，容量30吨，含人孔、呼吸器、磁翻板液位计 |
| 二 | 茶油灌装生产线 | | |  |
| 1 | 铁罐生产线 | 1套 | 304 | 含自动吹瓶器、12位高精度自动灌装机、自动上盖机、自动理盖机、自动压盖机、灯检、自动喷码机、封箱机；输送线、过渡器、称重。  生产线自动视频监控系统、高地位控制系统、压力控制系统，人机操作模式、自动电控调节系统 |
| 2 | 玻璃瓶生产线 | 1套 | 304 | 含自动吹瓶器、8位高精度自动灌装机、自动上盖机、自动理盖机、自动压/锁盖机、灯检、自动贴标机、自动喷码机、热缩膜机、封箱机；输送线、过渡器、称重。  生产线自动视频监控系统、高地位控制系统、压力控制系统，人机操作模式、自动电控调节系统 |
| 3 | 洁净车间 | 1套 |  | 30万级净化系统、空调系统、更衣洗手设施设备、消毒设备、照明、风淋 |
| 4 | 空压机 | 1套 | Q235 | 45KW空压机、1.2KW冷干机、过滤器、储气罐 |
| 5 | 制氮机 | 1台 | Q235 | 电驱PSA制氮系统，纯度99.9 |
| 三 | 其他 | | |  |
| 1 | 除尘系统(风机\沙克龙) | 1套 | 201 | 风机、沙克龙、风管 |
| 2 | 热风循环系统 | 1套 |  | 热风机、管道 |
| 3 | 导热油系统 | 1套 |  | 导热油泵、导热油罐，温度自控 |
| 4 | 籽仓温湿度监控系统及电器 | 1套 |  | 自动监控储存区，温度、湿度， 进料与出料均采用高端自动控制执行器，进料出料可以实现非接触操作，一键控制 |
| 5 | 冷榨冷提自控系统及电器 | 1套 |  | 单机系统控制，烘干温度自控、压榨进料自动控制、液位感应控制、管道流量自控、冷提温度曲线自控 |
| 6 | 罐区自控系统及电器 | 1套 |  | 自动监控储存区，温度、湿度，罐区内氮气含量，高低限值输入，实现自动警报功能，确保储存区环境符合产品储存需求 进料与出料均采用高端自动控制执行器，进料出料可以实现非接触操作，一键控制 自动化实现料位，罐内压力的控制，充氮监控的控制，避免因作业人员操作失误，造成缺氮、溢料、罐体损伤 自动计量数据系统，可以连接外部计量设备，实现自动计算储存数据。实时了解库存量，减少人为计量的偏差 |
| 7 | 非标制作安装材料(包括平台、油管道) | 1批 |  |  |