**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 |  |  |