分项报价表

单位：万元

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **系统**  **名称** | **单位** | **数量** | **设备参数** | **报价** | |
| 1 | 自动上蛋机 | 台 | 1 | 蛋品自动吸放至生产线，蛋托自动检测，空蛋托自动堆叠。 |  | |
| 2 | 调大小头机 | 台 | 1 | 1、通过柔软的胶辊装置将鸡蛋在进料传送中对鸡蛋进行一次性接触大小头调整，使鸡蛋的气室方向一致，大小头准确率≥98%；  2、该装置为柔性材料，与蛋的接触友好，避免不必要的损耗。 |  | |
| 3 | 清洗机 | 台 | 1 | 1、12道毛刷清洗，清洗过程鸡蛋都能随着独立传动辊轮装置转动，使得鸡蛋在该过程中都能刷洗到位；  2、可根据生产需求自行调整毛刷系统高低、毛刷可以自行进行清洁，避免滋生细菌；  3、具有水循环装置系统，且对引入热水（55±5℃的水温）和常温水、水量、药剂等进行控制，从而实现自动控温、自动加药，可有针对性的调节最佳清洗效果；  4、采用独立的三段式清洗处理（第一段，第二段循环水刷洗，第三段消毒或清水喷淋），能有效保证清洗效果又能循环节约用水。 |  | |
| 4 | 烘干机 | 台 | 1 | 1、采用干湿区分离，清洗端和主烘干端的传动系统各自独立，避免湿区的湿辊轮对蛋的烘干效果造成影响，湿区到干区过程中配有吸水珠装置；  2、烘干过程采用独立多个风嘴（与蛋不接触）对蛋品腰部、大头、小头全方位低温烘干，除去附着在蛋表面的水份；不可采用毛刷干刷，会造成二次污染；3、烘干过程鸡蛋都能随着独立传动辊轮装置转动，使得鸡蛋在该过程中都能烘干到位。 |  | |
| 5 | 紫外线杀菌机 | 台 | 1 | 1、紫外灯设备要有密封保护装置，正常使用保证光波不外泄、不会对人体有伤害；装置要带有自锁装置，打开时会自动断电；  2、用于对鸡蛋和设备滚轮表面进行灭菌处理；  3、紫外灯管紫外线杀菌,12道； |  | |
| 6 | 雾化涂油机 | 台 | 1 | 1、雾化白油，让蛋品表层气孔附着油，喷油机需要能根据需求调整油雾量的大小，且带有油雾回收装置；  2、其过程鸡蛋都能随着传动辊轮装置转动；  3、气动元件,油雾吸附机1台,气动泵。 |  | |
| 7 | 光检机 | 台 | 1 | 1、光照槽系统，鸡蛋光照过程中旋转，检蛋员能清晰的分辨出破蛋、脏蛋、畸形蛋；  2、且光照单元可抽出方便进行卫生清洁； |  | |
| 8 | AI品相检测机 | 台 | 1 | 1.采用视觉AI检测裂纹，对鸡蛋无接触检测，不会别蛋清污染，鸡蛋裂纹可分十个等级；  2.无接触检测不需要更换敲击头，不采用声音检测，避免了环境噪音对检测精度的影响；  3.裂纹检测精度：≥99%；  4、采用AI学习技术，使用过程中不断更新学习。 |  | |
| 9 | 称重分级装托机 | 台 | 1 | 1、误差精度在 0.3克以内；  2、6条包装通道；  3、可根据需求调整称重区间，且每一条包装道有需要时可分成一个等级（另外配置特大、特小蛋出蛋口）；  4、 每一条包装通道均可实现包装材料（30枚蛋托、10/12/15/18/20/24/30吸塑盒以及纸浆盒等）包装盒等等包装材料切换实现快速切换，可实现在线调整间距、高度以及宽度，不需要停机，避免对生产造成不必要的影响；  5、当有一条包装道故障，维修时不需要停机就能检测，而其他包装道照常运转；  6、半自动派托机水平手工派托，自动输送到装托输送道，双道蛋托斜坡输送；  7、经过分级系统后过渡到每个包装道的过程均还是遵循单枚处理，无二次整列，避免不必要的损耗；  8、鸡蛋在大头或者侧面实现喷码。 | |  |
| 10 | 喷码机 | 台 | 1 | 1、能接收分级数据，实现不同级别喷不同码；  2.分级系统中预留接口要求能在鸡蛋蛋身和大头实现喷码功能；  3.所有的信息都是可追踪的。 | |  |
| 11 | 大小蛋收蛋带 | 台 | 1 | 其他功能蛋收集，可人工转其他工序使用 | |  |
| 合计 | | | | | |  |