ACCURACY INNOVATION TECHNOLOGY

• 蒲城县果业发展中心

·RMFC20260863

SORTING LINE

苹果分选线

绿萌科技股份有限公司
地址：江西省赣州市信丰县高新区双龙大道9号
电话：0797—3338899 传真：0797—3338566
E-mail: sales@ reemoon.com.cn Web: http:// www.reemoon.com

采后设备购销合同

合同编号：RMFC20260863

合同签订地：江西省信丰县

甲方：蒲城县果业发展中心
证件类型：事业单位法人证书　　证件号码：12610526437020303D
地址：蒲城县城关镇延安路东段9 号

乙方：绿萌科技股份有限公司
证件类型：营业执照　　证件号码：91360722744284309X
地址：江西省赣州市信丰县高新区双龙大道9 号

甲方为满足生产需要决定向乙方购买苹果、梨采后处理设备，甲、乙双方在自愿平等、诚信互利的基础上，依据《中华人民共和国民法典》及相关法律的规定，经友好协商就甲方向乙方购买并安装设备事宜达成合同条款如下：

第一条 标的物及价格

1.1甲方按照本合同约定购买如下标的物：

产线名称：分选机，数量：1套；

设备技术参数详见合同附件《技术描述》 《项目方案》，主要明细如下：

设备名称	型号	数量（套）
分选机	6GFDZ-1HF	壹

1.2 经双方协商一致，甲方采购的标的物总价为(大写)人民币壹佰贰拾叁万壹仟元整（小写￥1，231，000.00）。前述价格包括：主机设备及其附属设备价款、设备安装调试费用、操机人员技术培训费、设备销售税金。

1.3 **本合同项下的拟分选果品、分选设备出口数量、分选功能组合系甲方根据其自身需求所确定**，甲方对《技术描述》相关内容已确认且无异议；若甲方在本合同履行过程中需要增加设备出口数量、分选功能，双方可根据实际情况对标的设备进行改造或升级，费用事宜由双方另行协商。

第二条 结算方式与支付期限

2.1 甲方以即期支票或银行转账方式支付货款，不得以承兑汇票方式付款，且按以下期限足额支付：

第一笔款项：本合同签订后3 个工作日内，甲方应向乙方支付(大写)人民币叁拾陆万玖仟叁佰元整(小写￥369，300.00)作为合同定金。

第二笔款项：甲方应于2026 年 10 月 20 日前向乙方支付(大写)人民币肆拾玖万贰仟肆佰元整(小写￥492，400.00)作为发货款。若甲方延期支付发货款，乙方有权顺延发货，乙方可在收到甲方支付的该笔款项再延迟7 个工作日发货，该种情形下，乙方无需承担违约责任。

第三笔款项：本合同设备经验收合格或视为验收合格(以较早的时间为准)后7 个工作日内，甲方应向乙方支付(大写)人民币叁拾叁万贰仟叁佰柒拾元整(小写￥332，370.00)作为验收款。甲方确认不以设备使用方未验收或者资金未到位等理由不予支付验收款，否则，甲方须按合同约定承担违约责任。

尾款：自设备经验收合格或视为验收合格(以较早的时间为准)满一年后十日内，甲方向乙方一次性无息支付尾款(大写)人民币叁万陆仟玖佰叁拾元整(小写￥36,930.00)。

2.2 以上款项以银行实际到账为准，乙方收到甲方支付的款项后7 个工作日内开具相应金额的增值税发票(其中，农机类设备开具税率为9%的增值税发票，软件、辅助配套设备等开具税率为13%的增值税发票)。

2.3 **所有权保留：在甲方将本合同项下标的物价款全部支付给乙方前，乙方保留标的物所有权。甲方支付全部货款后，标的物所有权转移至甲方。**

2.4 乙方指定收款账户信息如下：

账户名：绿萌科技股份有限公司

开户行：中国农业银行信丰县支行营业部

账　号：14035101040005642

第三条 交货时间、地点、方式

3.1发货时间：乙方在收到甲方全额支付本合同第2.1条的发货款后 7 日内安排发货。

3.2 若甲方因自身原因需要乙方延迟发货的，须在乙方发货前3 个工作日书

面告知乙方。乙方在收到甲方书面通知后可延迟发货，无需承担违约责任。

3.3 甲方指定的设备交付及安装地点为陕西省渭南市蒲城县 。甲方如需更换交付或安装地点，应于乙方发货前3 个工作日书面告知乙方；因逾期告知产生的包括运费、压车费、保险费、差旅费等，均由甲方自行承担。

3.4 运输方式及费用：标的设备运输费及运输保险费均由乙方承担。

3.5 发货前，乙方应对交付的设备进行适当的包装及采取特殊保护措施(如加上防潮、防雨、防锈、防震、防腐蚀等保护措施)，以保证设备可安全运抵甲方指定地点。

3.6 合同标的物毁损、灭失的风险自交付至甲方指定地点后转移给甲方。

第四条 设备安装、调试及培训

4.1 设备到达甲方指定的安装地点前，甲方应按合同附件《施工界限一览表》或乙方书面通知的要求准备安装设备所需的场地、水、电、气、叉车、网络、人力等基础条件，否则，影响设备安装进度所造成的损失和责任均由甲方自行承担。同时，若甲方提供的场地不适合设备的接收、安装及存放，乙方有权迟延发货并拒绝提供安装、调试等服务，且不承担违约责任。

4.2 在合同标的物运至甲方指定地点后，乙方负责标的设备的装卸、安装、调试。若甲方未经乙方指导自行卸车或安装设备的，甲方应自行承担相应后果（包括设备毁损、人身损害等)。

4.3 乙方派驻人员在安装调试期间的食宿费及交通费由乙方承担。

4.4 设备安装调试期间，甲方应给予必要支持(包括但不限于提供符合安装调试的人员配置及环境、网络等)，并提供稳定的电源及适合设备存放和使用的场所。

4.5 若甲方或甲方人员不配合乙方技术人员的现场工作，乙方可通过书面(包括微信、邮件、函件等)及口头方式告知甲方及时整改，若甲方拒不改正，乙方有权撤回现场技术人员，甲方不得以此为由主张合同设备存在质量瑕疵或要求乙方承担违约责任。

4.6 设备安装完成后，乙方负责对甲方相关人员进行操作培训、维修培训、设备保养培训，乙方组织的培训结束后，甲方人员应对培训内容进行确认。如因甲方未安排人员、受训人不配合或受训人员不具备相应知识或能力导致项目

培训进度和效果受到影响或者违规操作设备，甲方自行承担相应后果。

第五条 到货签收、设备验收

5.1 设备到货签收：设备到达甲方指定地点后，甲、乙双方共同清点检查并签收确认。甲方若对乙方交付设备的规格、型号、数量、外观瑕疵等有异议，应在交货当日提出书面意见。甲方未及时签收或未在约定期限内提出书面异议，视为对设备的规格、型号、数量、外观瑕疵等没有异议。**对设备的规格、型号、数量、外观瑕疵的检验期限为设备交付当日。**

5.2 设备签收后，甲方应在具备安装条件后书面通知乙方安装、调试，乙方在收到甲方书面通知后15 个工作日内完成。安装、调试完成后，乙方向甲方提出书面验收申请，甲方应在收到乙方提出书面验收申请之日起15 日内组织验收。双方应及时签署验收单，验收单应载明设备验收的时间、地点、参与验收人员、各项技术指标的验收结果、验收结论等内容，设备验收单由双方共同确认。**若由于甲方原因在收到乙方书面验收申请后60 天内不能及时验收并签署设备验收单，视为验收合格。**设备质量检验期限自乙方交付之日起至设备经验收合格或视为验收合格（以较早的时间为准)止。

5.3 验收过程中，双方因标的设备是否符合约定质量标准发生争议，可协商解决；协商不成，双方共同委托第三方进行验收并接受验收结论。第三方进行验收时，应提前3 天书面通知双方到场参与验收。甲方不到场或不配合第三方验收，视为设备符合合同约定质量标准；乙方在收到通知后未到场参与验收，不影响验收结论的效力。经第三方验收，设备符合本合同约定的质量标准，验收费用由甲方负担；设备不符合合同约定质量标准，验收费用由乙方负担。

第六条 产品质量

6.1 乙方对标的设备承担质量保证的条件包括：

（1)甲方提供了稳定的电源及适合设备存放和正常运行的场所，且水、电、气、温度、网络等符合《技术描述》的具体参数；

（2)甲方不存在故意损坏、擅自改装、拆换非乙方配件、违规操作等情形；

6.2 乙方保证依据本合同交付的标的设备为全新原厂正品，不存在翻新或使用替代劣质原材料的情形，且符合《产品质量法》及本合同附件《技术描述》的相关标准。

6.3 质量保证期：整机质保期为12 个月，控制器五年内免费保修，电器部分免费保修12 个月，以上日期均自设备验收合格或视为验收合格(以较早的时间为准)之日起算。质保期内，非甲方人为原因出现的机器故障，乙方免费维修、免费更换原厂配件或者提供免费上门服务。

第七条 售后服务

7.1 保修期内，如因火灾、水灾、地震、磁电串入等不可抗力因素、甲方操作人员操作不当或人为故意破坏、甲方设备运行环境不合格(如电源不稳定、甲方场地或温度不符合设备存放要求)等原因造成的设备损坏，乙方负责委派售后人员上门免费维修，但维修所耗用的材料成本等合理费用由甲方承担。

7.2 设备保养：设备交付甲方使用后，为保证设备安全、完好、正常运行，乙方每年提供一次保养服务。第一年免费保养，自第二年起乙方收取相应保养费，保养过程所产生的超过质保期的零配件费用甲方须另行支付。**如甲方需要乙方委派技术人员提供驻场服务，驻场人员的食宿费等合理费用由甲方承担，**其它相关事宜双方可另行协商并签订书面协议。

7.3 为提高设备保修效率和降低保修成本，甲方必须配备设备专用电脑的宽带网络连接设施，保证乙方售后人员能够提供网络远程服务。

7.4 维修费用收取：超过保修期的，甲方设备故障时乙方可提供有偿维修服务，服务费用由基本服务费用和配件费用组成(以乙方当年的售后费用收费标准为依据)，甲方应及时支付相关费用并在乙方售后工程师解决故障后签署售后维修记录表，否则乙方有权暂停相关的售后服务工作。

7.5 甲方须配合乙方对标的设备进行验收，并按照合同约定履行支付货款、售后服务费用等费用的合同义务，如甲方未在合同约定时间内支付相关费用，乙方有权采取停机或锁机、暂停售后服务等措施。

7.6 甲方知悉依据本合同采购的标的设备为精密型非标准设备，使用过程中应遵守合同附件《设备保养规则》的相关规定。**设备运行过程中，如甲方未按照《设备保养规则》进行操作导致设备出现故障或分选精度下降等情形，乙方免责，甲方不得因此主张乙方承担质量瑕疵等违约责任。**

第八条 违约责任

8.1 甲方逾期支付货款的，经乙方书面催告后7个工作日，甲方仍未按通知要求付清相应款项的，乙方有权取回已交付的设备，甲方不得以任何理由阻挠甲方或甲方授意第三人阻挠的，乙方可要求甲方立即付清剩余款项并支付合同总金额20%的违约金，若乙方因甲方或第三人阻挠遭受经济损失的，乙方有权要求甲方全额赔偿。

8.2 如乙方交付设备后，甲方未按合同约定付款或不能有效履行合同义务，乙方有权暂停售后服务或对设备采取停止运行的措施(包括但不限于拆除设备部件、对设备进行远程控制、锁机)，在锁机状态下，甲方不得强行开机或者破解密码，否则甲方须承担因此给乙方造成的所有损失。

8.3 设备验收合格或视为验收合格(以较早的时间为准)后，甲方逾期支付任何一笔款项超过30天的，乙方有权要求甲方立即支付合同项下尚未支付的所有款项（包括但不限于未付款项、尾款、质保金、违约金等)。

8.4 甲方对以下事实及约定不存在任何争议或分歧：按时足额支付本合同款项是甲方应尽的合同义务，甲方不得以资金链断裂(包括银行按揭贷款未办理成功、政府财政资金未拨付、第三方未提供资金等)或甲方提出合同之外需求未能得到乙方及时处理或设备实际使用方未验收等任何理由拒绝支付任何一笔款项，否则，乙方有权要求甲方一次性付清全部款项并支付相当于合同总金额20%的违约金。

8.5 甲方知悉在合同款项未付清之前，本合同标的物所有权属于乙方，未经乙方书面同意，不得将标的物进行处置(包括但不限于抵押、质押、出售、冲抵债务、租赁)，亦不得故意将标的物损毁或转移，否则，乙方有权追究甲方违约责任，要求甲方排除妨碍、恢复原状或者将设备交回乙方按照市价处理，同时，甲方应按照合同总金额的20%承担违约金，给乙方造成损失的，甲方须承担全额赔偿责任。

第九条 免责事由

9.1 任何一方因不可抗力不能履行合同的，可根据不可抗力的影响部分或全部免除责任。不可抗力是指不能预见、不能避免并不能克服的自然灾害、战争、罢工、骚乱、疫情等。一方因不可抗力不能履行合同的，应当及时以书面形式通知对方，并应在不可抗力事件发生后十五天内取得事故发生地有关主管部门

的书面证明资料并提供给对方。不可抗力事故的持续时间超过4 周的，另一方有权解除合同。

9.2 双方确认：**本合同产品只限于中国大陆地区（下称“适用区域”）销售使用，乙方提供的设备是按照企业标准制造生产的**，由于不同国家或地区对标的设备等产品的质量标准、环保要求等存在差异，甲方如需将产品在适用区域之外使用或销售，须事先取得乙方的书面同意，否则，因本产品在适用区域以外销售或使用，乙方免责，甲方自行承担一切法律责任。

9.3 **如甲方不当使用标的设备(包括但不限于分选本合同附件约定外的其它水果，超出本合同约定的技术条件或环境使用设备等)导致出现伤果、不符合甲方生产需求等情况，不视为乙方交付的标的设备不符合质量要求，甲方不得要求乙方退货退款**；如出现上述异常情况，乙方提供相应的技术支持或对设备进行改造升级，因此产生的相关费用由甲方承担。

第十条 保密责任和知识产权条款

10.1 本合同的任何一方因本合同的洽谈、缔约以及履行过程中获得或知悉的对方的任何资料和信息(包括商业秘密、公司计划、运营活动、财务信息、技术信息、产品信息、经营信息、设备销售价格及其他秘密)均视为保密内容，应当承担保密义务。任何一方未经对方书面同意，不可将上述保密内容以任何方式透露给第三方或用于本合同以外的其他事项，法律、行政法规有规定或双方另有约定的除外。否则，违约方应按照合同总价款的50%向对方支付违约金并赔偿因此给对方造成的所有损失。上述事项的保密期限直至该等资料或信息被公开为止。**本条款不因合同未生效、合同的无效或者部分无效、合同的终止或者部分终止而失效。**

10.2 乙方对标的设备软件或技术服务、技术方案、产品标牌、标识等拥有知识产权。未经乙方的书面许可，甲方不得以超出本合同范围使用、转让、篡改、仿冒等任何方式侵犯乙方的知识产权，否则，甲方应按照本合同总价款的50%向乙方承担违约责任并赔偿因此给乙方造成的一切损失。

10.3 甲方在签订及履行合同过程中，如需采购第三方的产品或系统软件、技术方案或服务等，甲方应自行负责采购事宜并有义务书面告知乙方，且甲方不得侵犯第三方的知识产权，如因甲方不当行为发生知识产权纠纷，全部责任

均由甲方负责，与乙方无关。若甲方发生的知识产权纠纷牵连到乙方，甲方应承担违约责任并赔偿全部损失、公开赔礼道歉、消除影响。

10.4 双方同意：**甲方采购的合同标的设备仅限于经营生产需要，甲方承诺不将标的设备用于合同之外的目的(包括技术研究或仿造或生产)；**如甲方在乙方交付后擅自将标的物进行拆解或用于技术研究、授权第三方制造等可能会侵犯乙方商业机密或知识产权的目的，甲方须按照合同总价款的50%支付违约金，乙方保留追究甲方或相关第三方法律责任的权利。

第十一条 通知与送达

11.1 甲乙双方一致确认本合同载明的地址、授权代表、手机号码、传真、电子邮件可作为双方因履行本合同而相互发出的所有通知、文件、资料的送达方式、地址；甲乙双方同意：如发生争议，人民法院可以通过以上任何一种或多种方式(邮寄送达、手机短信、电子邮件)在各个司法阶段(包括但不限于一审、二审、再审、执行以及督促程序)送达法律文书，送达时间以上述送达方式中最先送达的为准。

11.2 甲乙双方保证上述送达地址准确、有效，如果一方提供的地址不准确，或不及时告知变更后的地址，导致相关通知、文件、资料、法律文书无法送达或未及时送达，该方自行承担由此可能产生的法律后果。

11.3 任何一方当面交付文件的，在交付之时即视为送达；通过电子邮件、手机短信方式，在电子邮件、手机短信自一方发出时视为送达；通过邮寄方式，自邮寄之日起第3 日即视为送达。

第十二条 争议的处理

12.1 本合同受中华人民共和国法律管辖并按其最新规定进行解释。

12.2 本合同在履行过程中发生的争议，由双方当事人协商解决，协商不成的，乙方住所地、合同签订地人民法院均有权管辖。

12.3 因一方违约导致对方提起诉讼而产生的案件受理费、保全费、诉讼保全保险费或担保费、律师费、鉴定费、公证费、差旅费、住宿费、翻译费、执行费等所有实现债权的费用均由违约方承担。

第十三条 双方声明

13.1 甲方的授权代表为马斌（联系方式：18391363998 ），代表甲方签署

本合同及处理合同履行过程中的相关事宜。

13.2 乙方的授权代表为冷斌(联系方式：18879737339)，代表乙方签署本合同及处理合同履行过程中的相关事宜。

13.3 非经上述授权代表签署的法律文件、协议、资料、函件、签证等文件，不应视为该方知情或同意，除非该方事后追认或另行出具书面授权。双方授权代表的人员变动(包括内部调动、人员离职等)，应在变动事实发生之日起3个工作日内书面(包括微信、邮件、函件等方式)告知对方，未及时告知导致的法律后果，由该方自行承担。

第十四条 附则

14.1 本合同自双方法定代表人或其授权代表签字或加盖印章（包括公章、合同专用章)之日起生效。

14.2 本合同一式贰份，甲、乙双方各执壹份，具有同等法律效力。

14.3 本合同未尽事宜，双方可友好协商并签订补充协议，补充协议与本合同具有同等法律效力。

14.4 本合同附件为合同不可分割的组成部分，与合同具有同等的法律效力。

14.5 在签署本合同前，甲、乙双方及其授权代表已对合同所有条款及附件内容进行了认真阅读，确认不存在任何分歧或异议，双方均同意按照合同条款及附件内容履行相应义务。

合同附件:

1、 《项目方案》；

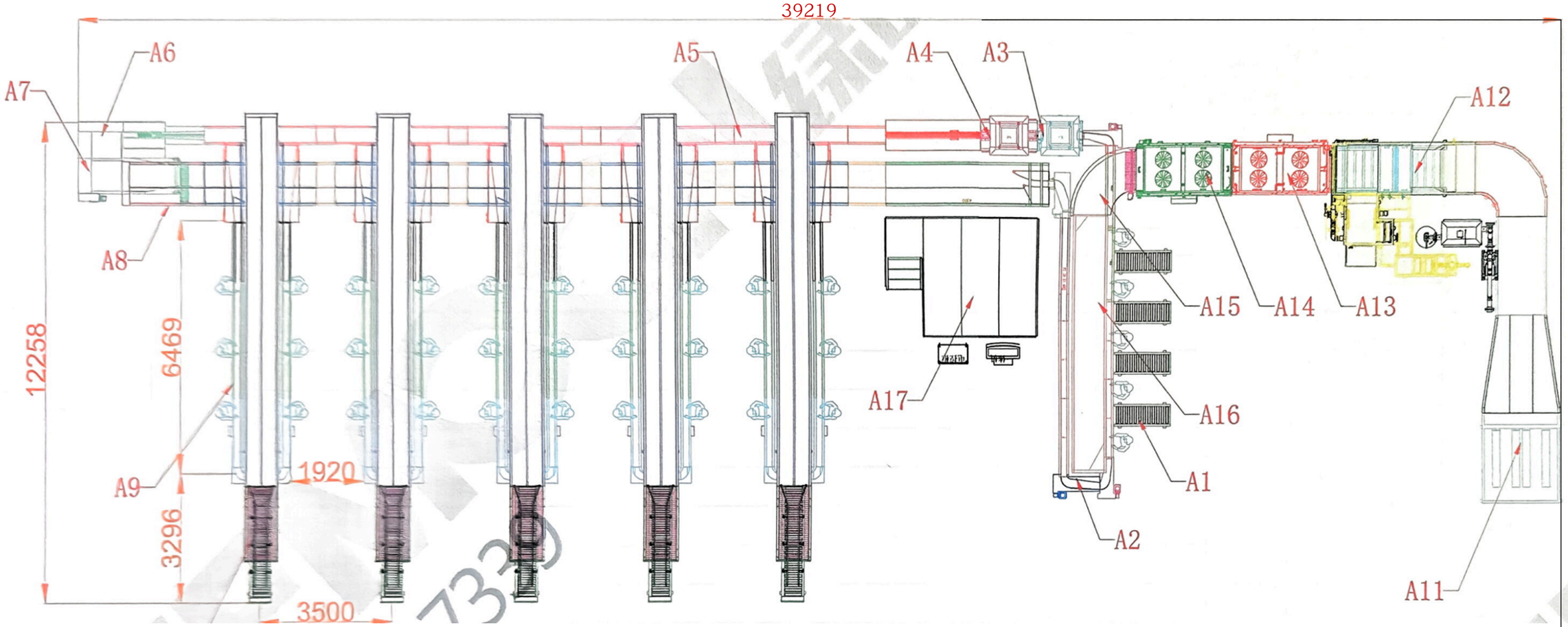
2、 《技术描述》；

3、 《施工界限一览表》；

4、 《设备保养规则》。

（以下无正文）

甲方：蒲城县果业发展中心	乙方：绿萌科技股份有限公司
地址：蒲城县城关镇延安路东段9 号	地址：江西省赣州市信丰县高新区双龙大道9 号
授权代表（签字）：[illegible]	授权代表（签字）：[illegible]
手机号码：[illegible]	手机号码：[illegible]
电子邮箱：[illegible]	电子邮箱：sales@ reemoon.com.cn
签署日期：2026 年 9 月 30 日	签署日期：2026 年 9 月 30 日



A10	滚筒输送机2		5台		
A9	包装台		5台		
A8	皮带输送机4		1台		
A7	皮带输送机3		1台		
A6	皮带输送机2		1台		
A5	分选机		1台		
A4	内部品质分选机		1台		
A3	重量检测机		！台		
A2	皮带输送机1		1台		
A1	滚筒输送机1		4台		
序号	设备名称	编码	数量	自制/外购	备注

A17	中控平台		1台		
A16	皮带输送机6		1台		
A15	皮带输送机5		1台		
A14	抛光机		1台		
A13	预干机		1台		
A12	滚筒输送机3		1台		
A11	清洗水池		1台		
序号	设备名称	编码	数量	自制/外购	备注

REEMCCN 绿 萌						材 料	
						工 艺	
设 计			面 积（ ）			备 注	
审 核			质 量（KG ）			呵福式单通道分选机	
批 准			比例	幅面	厚度	版本	
标准化							

A 10-

REEMOON
绿萌

绿萌科技股份有限公司
技术描述

表单编号：QS25-06

版本：B1

合同号：

设备信息摘要	• 通道:1
	• 出口：20
	• 分选水果：苹果
	• 分选速度：180个果杯/分钟/通道
	• 功能：重量分选、内部品质分选
	• 工作适宜温度：室内-5-40摄氏度
	• 设备适用果径：50-130mm

序号	设备描述&构成	数量	备注
A1	滚筒输送机1	4台	
	功能：原料果输送		
	机架使用Q235碳钢板折弯成型，厚度≥1.5mm		
	机脚使用Q235碳钢方管，厚度≥1.5mm		
	工作面高度可调节		
	采用小间距设计的PVC材质的无动力滚筒输送		
A2	皮带输送机1	1台	
	功能：原料果上果与输送		
	外形尺寸见方案图		
	机脚使用碳钢50×50mm方管，厚度≥1.5mm		
	边板采用碳钢板折弯成型，厚度≥1.0mm		
	灰色双面纤维输送带宽度≥145mm，厚度≥1.3mm		
	采用减速电机驱动，变频调速		
	总功率(KW)：≥0.74KW		
	重量检测机		
	功能：果蔬重量检测		
	内宽：220MM		

A3	三段式设计，称重稳定性好 高精度重量传感器配合自适应动态抗震滤波算法，检测精度高 运行速度3个/秒，200g以内的物品重量偏差±2g内 不锈钢材质机身 PU输送带 变频调速 总功率(KW)：≥0.075KW	1台			
A4	内部品质分选机 RMIQS-16 功能：果蔬内部品质检测 外形尺寸见方案图 采用先进成熟的果蔬专用的近红外传感器 搭配自主研发的拥有国际发明专利光机检测机构 采用多轮迭代的光谱前处理算法 对每个果蔬都能动态调整光谱采集参数 具有自动光谱校准功能 配备简洁且专业上位机操作软件，完美融合RM200型分选系统	1台			
	使用高速且稳定的 Ethernet通讯接口 糖度测量范围：3-23Brix 标准误差(SEP)≤0.5Br ｉｘ 最大分选速度180个果杯/分钟 最佳检测范围(果径)：横径(垂直果梗方向）80-120MM(或40MM跨度)，纵径(果梗方向）70-105MM 使用环境要求：温度处于-5℃-40℃之间，湿度在20%-80%之间，水果表面无结霜现象				
	分选机 6GFDZ-1HF 功能：果蔬等级分选				

A5	外形尺寸见方案图	1台	
	主驱动电机采用伺服控制，精准调速，功率≥1.5KW		
	主架使用碳钢50×50MM方管和碳钢板折弯焊接成型，厚度≥1.5mm		
	边板使用碳钢板折弯成型，厚度≥1.0mm		
	分选机运行速度3个果杯/秒		
	配备同心圆结构柔性水果输送果杯		
	果杯托架采用POM，PA66材质		
	采用工程塑料与链条组合进行输送，实现输送单元稳定运行		
	使用拨杆，推送输送单元到指定出口，进行果蔬分级		
	总功率(KW)：≥1.5KW		
A6	皮带输送机2	1台	
	功能：果杯回流及输送		
	外形尺寸见方案图		
	边板使用碳钢板折弯成型，厚度≥1.5mm		
	灰色双面纤维输送带宽度≥770mm，厚度≥2.0mm		
	采用减速电机驱动，功率≥0.75KW*1		
	总功率(KW)：≥0.75KW		
A7	皮带输送机3	1台	
	功能：果杯回流及输送		
	外形尺寸见方案图		
	机脚使用碳钢100×50mm方管，厚度≥2.5mm		
	边板使用碳钢板折弯成型，厚度≥1.5mm		
	灰色双面纤维输送带宽度≥770mm，厚度≥2.0mm		
	采用减速电机驱动，功率≥0.75KW*1		
	总功率(KW)：≥0.75KW		
	皮带输送机4		
	功能：果杯存储与排列输送		

A8	外形尺寸见方案图 内宽：1,OM 主架使用碳钢板折弯成型，厚度≥1.0mm 机脚使用碳钢100×50mm方管，厚度≥2.5mm 灰色双面纤维输送带宽度≥370mm,厚度≥2.0mm;灰色双面纤维输送带宽度≥570mm,厚度≥2.0mm 采用减速电机(0.75KW*2)驱动，变频调速 总功率(KW)：≥1.5KW	1台			
A9	包装台 功能：对分级后的果蔬进行包装与输送 ~~外形尺寸见方案图~~ ~~每个包装台最多4个等级~~ ~~.机脚使用碳钢100×50mm方管,厚度≥2.5mm~~ 边板采用碳钢板折弯成型，厚度≥1.5mm .一层果杯输送，采用减速电机（0.75KW 1+0.37KW 3+0.12KW 2驱动 .二层成品输送，采用减速电机（0.55KW 1）驱动 三层辅料输送，采用流利条输送 底层成品输送，采用减速电机(0.55KW*1)驱动 ~~配照明灯带~~ 配规格显示屏 灰色双面纤维输送带宽度≥345mm,厚度≥1.3mm;蓝色PVC输送带宽度≥430MM，厚度≥1.3mm， 总功率(KW)：≥3.2KW	5台			
A10	滚筒输送机2 功能：通过滚筒和钣金组合，实现胶框和纸箱各种方向和高度的运输 设备内宽按客户辅料尺寸确定 主架使用Q235碳钢板折弯成型，厚度≥2mm 支架使用Q235碳钢方管,厚度T≥1,5mm	5台			

	采用无动力滚筒输送		
A11	清洗水池	1台	配水池加热
	功能：柔性入料，运输水果并对水果进行预清理		
	主架使用不锈钢型材		
	支架使用不锈钢方管焊接成型；或使用碳钢板折弯成型		
	.前端入料匹配用户大铁框，适合尺寸L1000-1200*W1000-1200*H600-800mm		
	后端出料内宽≥1.2M		
	适用机器人或龙门式大框倒果机倒果		
	配品牌循环水泵，功率5.5KW，流量100T/h		
	配枝叶剔除装置，功率0.12KW		
	配喷淋水泵，功率1.5KW，流量20T/h		
	功率（KW）：≥7.12KW		
	滚筒输送机3		
A12	功能：通过链传动驱动滚筒循环运转，将果品输送至下一台设备	1台	
	尺寸内宽 ≥1.0米		
	主架使用不锈钢型材		
	边板使用不锈钢板折弯成型		
	摩擦带使用片基带，带动滚筒自身滚动		
	.D50铝合金滚筒，两头配端盖，表面阳极氧化处理		
	链传动结构采用不锈钢212A型链条2条		
	配一组水幕和两组喷淋装置		
	主驱动电机1台，采用减速电机，功率≥0.75KW，变频调速		
	功率（KW）：≥0.75KW		
	预干机		
	功能：链传动装置驱动毛刷旋转，通过毛刷的圆周运动清除果品表面水分		
	尺寸内宽 ≥1.0米		
	主架使用镀锌方管和碳钢板折弯成型		

A13	边板使用不锈钢板折弯成型	1台		
	支架使用碳钢板折弯成型或使用碳钢方管焊接成型			
	内侧安装毛刷条，防止苹果与边板的摩擦			
	配备刮水装置			
	20根不锈钢轴直筒预干尼龙毛刷			
	毛刷成分：100%尼龙毛，毛粗0.2mm			
	主驱动电机1台，采用减速电机，功率≥0.75KW，变频调速			
	配轴流风机2台，功率0.55KW*2			
	配PTC加热2组，功率10.4KW*2，防止毛刷结冰			
	配离心风机4台，功率0.75KW*4			
	功率(KW)：≥25.65KW			
	抛光机			
	功能：链传动装置驱动毛刷旋转，通过毛刷与水果产生摩擦使水果表面光亮			
	.尺寸内宽 ≥1.0 米			
	主架使用镀锌方管和碳钢板折弯成型			
A14	边板使用不锈钢板折弯成型			
	支架使用碳钢板折弯成型或使用碳钢方管焊接成型			
	内侧安装毛刷条，防止苹果与边板的摩擦			
	配备刮水装置	1台		
	20根不锈钢轴直筒尼龙+马尾混合毛刷			
	.不锈钢推果链条2条			
	主驱动电机1台，采用减速电机，功率≥0.75KW，变频调速			
	配轴流风机3台，功率0.55KW*3			
	配PTC加热1组，功率10.4KW，防止毛刷结冰			
	自动推果电机：采用减速电机1台驱动，功率≥0.12KW，变频调速			
	功率(KW)：≥12.92KW			
	皮带输送机5			

A15	功能：电机驱动主动轴自转，带动皮带循环运行，将皮带上方果蔬输送下一设备	1台	
	尺寸内宽 ≥1.0 米		
	主架使用Q235碳钢板折弯成型，厚度≥1.5mm		
	支架使用碳钢型材		
	蓝色PVC材质皮带		
	主驱动电机1台，采用减速电机，功率≥0.55KW，变频调速		
	功 率 (KW)：≥0.55KW		
A16	**皮带输送机6**		
	功能：果品输送		
	.外形尺寸见方案图	1台	
	主架使用Q235碳钢板折弯成型，厚度≥1.5mm		
	.支架使用碳钢型材		
	蓝色PVC材质皮带		
	.主驱动电机：采用减速电机1台		
	功 率 (KW)：≥0.37KW		
A17	**中控平台**		
	功能：为中控设备及工作人员提供空间，方便观看设备运行状态。		
	.面板使用Q235雪花板,厚度T≥2.5mm	1台	
	.机架使用50×50方管，厚度T≥1.5mm		
	.支架使用100×50方管，厚度T≥2.5mm		
电气配置			
电气配置	变频器，接触器，一体机，PLC，UPS一台，工控机，打印机	1套	
稳压器	客户自配		
气源	绿萌配备	1套	
分选系统	绿萌RSS-200W果蔬分选系统	1套	
产品合格证	1	1套	

备注：

1、甲方(客户)已根据生产经营实际情况及附表的功能组合选择最适合的分选功能；

2、为保证分选精确度，如甲方需更换不同产地、以上适用品类，甲方应提前通知乙方提供校准、建模服务或相关技术支持

REEMOON 绿萌

绿萌科技股份有限公司
施工界限一览表

表单编号：QS25-08

版本：A3

类型	服务和提供	要求	甲方责任	乙方责任	备注
发货	1.满足设备进场条件	确认现场符合设备存放条件，屋面断水，设备安装调试区域不允许存在交叉施工等	✔		
	2.设备运输	设备安全运至甲方指定安装地点		✔	
卸车	1、从公路到厂房卸货点的道路基建及因未完成厂房基建导致的车辆费用(隔夜费等)	符合运输车辆进出现场	✔		
	2.现场从货车上卸货的指导人员	1		✔	
	3.现场卸货辅助人员	乙方现场技术人员指导辅助卸车	✔		
	4.卸车工具及卸货垃圾的存放点	包括吊车，机动、手动叉车等	✔		
	5.车辆进水果加工厂前的清洗用水（如需要）	满足车辆进厂前的车辆清洗	✔		
	6.清点货物	组织货物清点工作，清点无误后在收货清单上签字确认	✔		
厂房	1.设备安装前的场地清理	卸货区与安装调试区域的清理	✔		
	2.工厂照明，如在设备进场前未完成，需提供用于设备安装调试的临时照明	满足全天24小时安装调试工作	✔		
	3.设备用电，如在设备进场前未完成，需提供用于设备安装调试的临时用电	甲方按照乙方提供的供电点位图纸要求部署	✔		
	4.水沟及设备用水，如在设备进场前未完成，需提供用于设备安装调试的临时用水	甲方按照乙方提供的设备水沟示意图要求施工	✔		
	5.气压安全房（降噪房）及气压房到供气点的施工	甲方按照乙方提供的供气点示意图要求施工	✔		
	6.机器人所需的地基硬化(如有)	甲方按照乙方提供的机器人硬化点位图要求施工	✔		
	7.供应设备连接使用的 Internet网络服务	互联网服务商百兆及以上宽带	✔		
	8.因设备功能或结构性所对厂房的要求和干涉（如有二楼纸箱悬挂线上箱点需开孔等）	甲方按照乙方提供的设备厂房开孔示意图要求施工	✔		
安全	1.所交付设备/辅料的存贮、警戒、保护、防盗等工作	/	✔		
	2.安全员及安全标识牌	/	✔	✔	
	3.提供安全的施工环境	现场安全稳定，不存在安全隐患	✔		
其他	1.项目现场管理看板及资料数据	/		✔	
	2.整个项目安装调试人员的食宿	/		✔	
	3.设备调试时所需的水果及辅材	/	✔		
	4.接受调试、开机的培训人员	/	✔		
	5.中控台上用于承载电脑等设施的电脑桌	/	✔		
	6.项目安装完后装车物料架的处理	/		✔	

注：以上归属于甲方责任事项须在发货前7天全部就位，确保设备安装及贵司的正常使用。

甲方确认（签章）：

乙方确认（签章）：

设备保养规则

为保障乙方提供的设备长期稳定、高效运行、降低设备故障发生概率，延长设备使用寿命，规范作业流程、规避操作风险，特制定本设备保养规则、供甲方操作人员遵照执行。

一、原料进料管控规范

1.]料框尺寸适配要求：生产所用原料框长宽高尺寸、频严格适配设备托举导轨内部空间尺寸、保证料框与导轨单边间隙控制 在5mm ~10mm标准范围内。间隙过大易造成料框翻转晃动、运行偏载：间隙过小易引发导轨卡滞、运行受阻、同时、原料框端面需保持平整完好、与压紧输送皮带紧密贴合，无明显缝隙、

1.2料框规范入料要求：严禁将歪斜、变形的原料框强行送入生产线作业。作业中发现料框歪斜时，操作人员须立即停机，将料框矫正摆正、确认无误后，方可启动设备开展翻转作业。

1.3料框载重管控要求：原料框装载物料重量不得超过翻箱机额定载重标准。同一生产批次的原料框装载重量需尽量保持统一、均衡，杜绝超重、载重不均等情况，防止重载冲击损坏设备齿轮、减速机等核心传动部件。

1.4开机前置检查要求：设备启动前，须全面检查原料框状态，确保料框四周无突出物料、料框与机架衔接间隙无杂物卡顿。设备运行过程中，若出现料框卡顿、异响、晃动等异常情况，操作人员须第一时间按下急停按钮停机排查，严禁通过点动设备强行顶推料框，避免设备故障扩大。

1.5分选物料规格要求：仅可分选本项目约定品类的水果，且待分选水果果径需严格符合设备《技术描述》中的标准果径范围。超出品类、果径标准的物料入料，将直接降低设备分选精度与作业效率，影响生产质量。

1.6设备运行环境要求：分选设备需放置、运行在适配的标准温度环境中，严禁在超温、低温异常环境下作业，防止设备出现运行卡滞、传动受阻、部件损耗加速等故障问题。

1.7杂质异物禁止入料：严禁水果以外的各类杂物(树叶、果梗、碎石、金属碎屑、塑料杂物等)进入生产流水线。杂物入料易引发多重设备故障：一是干扰设备称重模块、视觉识别模块的检测精度；二是导致设备击打果杯、强制停机等故障；三是造成输送皮带、传动链条等配件异常磨损、损坏，缩短设备配件使用寿命。

1.8畸形果比例管控要求：严禁批次内畸形果占比>5% 的物料进入产线作业。畸形果数量过多，会大幅增加设备物料回流量，极易引发果杯相互碰撞、设备卡顿卡死、运行紊乱等故障，严重影响生产线正常运转。

二、日常清洁保养要求

2.1班次称重巡检：设备每班次加工生产过程中，操作人员制对称重作业位置开展2—3 次专项巡检，重点排查称重区域异物附着、传感器偏移、松动等问题，及时整改隐患，保障设备称重精度达标。

2.2异常故障停机处置：设备运行期间若出现果杯碰撞、异常振动、异响、卡顿等故障现象，操作人员须立即按下急停按钮停止设备运行，全面排查故障根源，彻底处理故障、确认设备无异常后，方可重启设备恢复生产。

2.3班次停机专项养护：每班次生产结束停机后，操作人员需针对性养护设备称重系统与视觉识别系统，彻底清理称重设备缝隙残留杂物、视觉设备灯板表面污渍、灰尘，保证设备检测部件干净整洁、工况正常。

2.4每日全面清洁作业：设备每日停机收工后，须对整条生产线进行全方位清洁，彻底清除设备表面残留的腐烂果肉、果皮、树叶、果梗、残渣等杂物。重点清洁输送皮带接缝、果杯卡槽、传动缝隙、检测区域等易积污、易残留部位，保持整机洁净。

2.5设备清洁禁忌规范：设备齿轮、电机、电器元件、控制主板等精密核心部件，严禁直接用水冲洗，防止进水短路、部件锈蚀、电路损坏。每日作业结束后，需使用气枪吹扫设备表面及缝隙内的灰尘、杂质，完成干式清洁养护。

2.6传动系统定期润滑：操作人员需按照设备养护周期要求，定期对设备链条、齿轮、轴承等整套传动系统加注专用润滑油、润滑脂，做好润滑保养工作，减少部件摩擦损耗，保障设备传动顺畅、运行稳定。

三、安全及维修规范

3.1作业安全距离及防护：设备正常运行过程中，非作业、非操作人员需与设备主体保持不低于1.5 米的安全距离，禁止靠近、触碰运行设备。开展设备检修、维护作业时，必须在设备开关处悬挂“禁止合闸，正在作业”警示标识，严防他人误操作启动设备，引发安全事故。

3.2设备操作准入规范：未接受专业设备操作培训、未考核合格的人员，严禁操作分选设备。设备全自动运行期间，严禁人员擅自闯入安全光栅感应区域，人员违规进出将触发设备警报、强制停机，干扰生产线正常作业秩序，同时存在极大安全隐患。

3.3设备维修管理规范：设备如出现故障、损坏、异常工况时，严禁非专业人员私自拆解、改装、盲目维修设备。所有设备维修、拆拔、调试作业，应联系乙方技术人员到场处理。因违规私自拆修、自修导致能紧接损坏、安全事故、生产损失答，由违规操作人员自行承担全部责任。

甲方（盖章）：

摆起代表（签字）：

乙方（盖章）：绿蔬科技服装有限公司

授权代表（签字）：

绿萌

REEMOON 绿萌

绿萌科技股份有限公司

7339

绿萌科技股份有限公司
江西省赣州市信丰县高新区双龙大道9号
Tel:0797-3338899 Fax:0797-3338566
E-mail: sales@ reemoon.com.cn Web: http// www.reemoon.com