

城关街道永丰塬村、安乐社区、留翎村肉夹馍生产设备采购项目采购需求

一、基本要求

1、功能要求：本次采购设备整体要符合食品安全生产规范及地方潼关肉夹馍制作工艺标准，同时要满足村集体经济发展并推动潼关县域特色产业规模化、标准化、可持续发展。

2、采购项目需要落实的政府采购政策：（1）《政府采购促进中小企业发展管理办法》（财库〔2020〕46号）；（2）《财政部司法部关于政府采购支持监狱企业发展有关问题的通知》（财库〔2014〕68号）；（3）《三部门联合发布关于促进残疾人就业政府采购政策的通知》（财库〔2017〕141号）；（4）陕西省财政厅关于印发《陕西省中小企业政府采购信用融资办法》（陕财办采〔2018〕23号）；（5）《陕西省财政厅关于加快推进我省中小企业政府采购信用融资工作的通知》（陕财办采〔2020〕15号）；（6）《关于运用政府采购政策支持乡村产业振兴的通知》（财库〔2021〕19号）；（7）《关于进一步加大政府采购支持中小企业力度的通知》（财库〔2022〕19号）；（8）其他需要落实的政府采购政策。

3、供货期限：合同签订后 20 日历天内完成供货及安装调试。

4、服务地点：渭南市潼关县

5、是否专门面向中小企业：否，非专门面向中小企业。

二、需执行的国家相关标准、行业标准、地方标准或者其他标准、规范标准

GB 16798-2023 《食品机械安全要求》

GB 4806 系列（食品接触材料强制国标）

GB 14881-2025 《食品生产通用卫生规范》



GB 5226.1 《机械电气安全 通用技术条件》

GB 50687 《食品工业洁净用房建筑技术规范》

三、采购标的数量和规格

详见附表。

四、拟投入本项目的预算

本项目采购预算：359.16 万元，包括货物价格、运输费、包装费、装卸费、保险费等履行本合同所需全部费用。

五、质量、安全、技术规格、物理特性等要求

质量要求：合格；

安全要求：符合国家有关安全技术要求，落实安全生产责任制，杜绝安全隐患；

技术规格：须满足国家、行业相关规范及要求及本项目参数要求；

质保期：一年

六、付款方式

签订合同后，甲方支付合同价款的 40%，待乙方货物交货至指定地点并安装调试，经甲方工程验收合格后支付合同价款的 60%。

七、验收标准

1. 验收包括工程质量、货物质量、安装调试效果、场地保洁等，同时核查验收资料的完整性、规范性；

2. 竣工验收合格后，乙方需在 5 日内将完整的竣工资料（含纸质版、电子版）移交甲方，资料不全的，甲方有权暂缓支付相关款项，直至资料补齐。



附表：

设备参数及数量

序号	设备名称	型号、规格	数量	单位
1	真空和面机	①型号：ZKHM300 型 ②电功率(kw)：≤16kw ③真空度(MPa)：-0.08±0.01 ▲④和面时间≤6分钟 ⑤和面量：75—100Kg ⑥搅拌轴转速(rpm) 30—45 ⑦外形尺寸：1800*1200*1600±100mm	3	台
2	潼关饼生产线	生产线长度最大 22 米，机架采用不锈钢型材焊接，钣金覆盖件均为不锈钢板材。输送带采用蓝色食品级抑菌带。压辊为食品级 PE。紧固件材质均是 SUS304, 紧固件标准 GB/T 196-2003。包含以下设备： 1. 自动分块 ①外形尺寸：1800*1400*1600±100mm ②整机功率：≤1.7kw 2. 自动压面 ①外形尺寸：4100*900*1450±100mm ②整机功率：≤9.8kw 3. 自动对接 ①外形尺寸：3600*1200*1550±100mm ②整机功率：≤1.8kw 4. 擀面 ①外形尺寸：850*860*1240±100mm ②整机功率：≤1.5kw 5. 刷油输送 ①外形尺寸：1368*640*1330±100mm ②整机功率：≤1kw 6. 自动拉宽 ①外形尺寸：2400*1430*1084±100mm ②整机功率：≤0.5kw 7. 成型主机 ①外形尺寸：5210*1646*1545±100mm ②整机功率：≤1.5kw 8. 捏花机	3	条



序号	设备名称	型号、规格	数量	单位
		①外形尺寸：1345*960*840±100mm ②整机功率：≤0.5kw		
3	称重剔除机	①称重范围：5g~1500g ▲②动态称重精度：≤±0.3g ③检测速度：≥100包/分钟，变频无级调速，速度0-90米/分钟 触摸屏可调 ④皮带材质：食品级 PU 耐磨输送带，防跑偏自动调节机构 ⑤剔除方式：气动推杆式（不伤包装薄膜，适配枕式软包装） ▲⑥剔除响应时间：≤0.2，无漏剔、误剔 ▲⑦工作环境：0℃~40℃，湿度10%-90% 无凝露 ⑧供电：AC220V/50Hz，总功率≤0.6kW ⑨整机材质：SUS304 不锈钢 ⑩外形尺寸：2300*1500*1000±100mm	3	台
4	压饼机	1. 产能与节拍 ▲①产能：1200~2000片/小时，无级变频调速，与后端包装机速度同步联动 ▲②单循环压饼时间：≤0.4s ▲③成型一致性：面饼厚度误差≤±0.5mm，直径误差≤±0.8mm，无厚薄不均、缺边、开裂 2. 成型规格可调范围 ①饼型：圆形 / 方形模具快速更换，支持定制模具 ②面饼直径：60~220mm 可调 ③面饼厚度：0.5~8mm 可调，刻度锁止调节 ④单饼重量区间：10g~500g，成型重量稳定偏差±1g 3. 压制成型动力系统 ①驱动方式：气动增压压饼机构，工作压力0.3~0.8MPa 连续可调 最大压制压力：≥1200bar，压力触摸屏数字设定存储 ②气源需求：干燥洁净压缩空气0.5~0.7MPa，耗气量≤0.3m³/min ③输送皮带线速度：5~25m/min，与后端分页、包装机同速同步 4. 电气与环境基础参数	6	台



序号	设备名称	型号、规格	数量	单位
		①供电：AC380V/50Hz，总装机功率 $\leq 4.5\text{kW}$ ▲②工作环境：0~45℃，湿度 10%~90% 无凝露 ③整机防护：电气箱 IP54，机身全封闭安全防护罩，多处急停按钮 ④整机尺寸参考：3750*850*1500 $\pm 100\text{mm}$		
5	机械手系统	1. 机械手（每套系统配备 2 台） ①不锈钢机械手框架； ②工作最大直径范围 1300mm； ③负载可达 5KG； ▲④重复定位精度 0.05mm 以内； ▲⑤工作环境-10 度到 50 度，IP55 防护； 2. 视觉系统（每套系统配备 1 套） （1）工业相机技术要求 ①传感器：2/3 英寸全局快门 CMOS 芯片，彩色成像； ②分辨率 $\geq 2448 \times 2048$ （500 万像素），像素尺寸 3.45 μm ； ③全分辨率帧率 $\geq 24\text{fps}$ ，支持千兆 GigE Vision 标准接口，支持 POE 供电，单网线传输距离 $\geq 100\text{m}$ ； ④曝光区间 $1\mu\text{s}\sim 10\text{s}$ ，动态范围 $\geq 70\text{dB}$ ，信噪比 $\geq 40\text{dB}$ ； ⑤具备硬件输入输出触发接口，内置色彩校正、降噪、图像压缩功能； ⑥C-Mount 标准镜头接口，机身防护 IP40，多面安装孔，适配产线集成。 （2）配套工业定焦镜头技术要求 ①焦距 8mm 手动定焦镜头，光圈 F2.8~F16，光圈、调焦环带锁紧防松结构； ②最大支持 2/3 英寸靶面，适配 500 万及以上像素相机，光学畸变 $\leq 0.3\%$ ； ③最小工作距离 $\leq 0.1\text{m}$ ，多层宽带镀膜，画面边缘亮度均匀； ④C-Mount 接口，工作温度区间 $-10^{\circ}\text{C}\sim 50^{\circ}\text{C}$ ，工业抗振结构。 3. 末端治具（每套系统配备 2 台） ①末端铝合金固定件；	3	套



序号	设备名称	型号、规格	数量	单位
		②调速接头; ③柔性自适应手指*4		
6	理料线	1. 定制, 外形尺寸: 10500*500*1200 ± 5mm 2. 产能与节拍 产能: 360000 片/小时, 速度同步联动 3. 规格可调范围: 直径 80-160mm, 厚度 50-100mm。 4. 电气与环境基础参数 ①功率 ≤ 13kw ②供电标准: 220V/60Hz; ③伺服跟随闭环调速, 自动匹配包装机节拍, 动态补偿速度差, 杜绝空包、堵料, 持续高速运行无间断。可调节导料、限位机构。 ④整机接触物料部分 SUS304 不锈钢+食品级 PU 皮带。可实现自动叠饼、分道分流功能, 出料间距均匀、朝向统一, 保证入包姿态标准。 ⑤具备 PLC+触摸屏全伺服控制系统; 光电实时物料检测, 故障自报警、缺料停机保护。 ⑥运行环境: 5 ~ 40℃。	3	条
7	枕式包装机	①包装速度: 20 - 80 包/分钟 ②制袋尺寸: 长度 120 - 600mm, 最大宽度 200mm, 产品高度 ≤ 120mm ③整机功率 4.8KW 全伺服驱动, 色标跟踪定位 ④机身材质: 不锈钢 ⑤外形尺寸: 4500*1070*1590mm ± 5mm ⑥打码方式: 紫外激光打码机	2	台
8	废面回收 输送线	①定制, 面板为不锈钢材质 ②功率: ≤ 5 kw ③外形尺寸: 18000*300 ± 5mm	5	条
9	集中供油箱	①定制, 不锈钢 ②外形尺寸: 1800*800*1200 ± 5mm	1	个

