2、投标分项报价一览表

投标分项报价一览表

投标人名称（公章）：桐柏县鑫锁供应链有限责任公司

项目编号：桐财招标采购-2026-7

序号	设备名称	品牌型号	规格、技术指标	生产厂家	单位	数量	投标单价	小计（元）	交货安装时间
1	数字化控制系统	XTSZ-4	1.采用 TCP/IP 物联网通信、触摸屏及 PLC 可编程控制器通过人机交互界面互联实现生产线数字化全自动运行及远程控制； 2.系统满足至少 10 个以上区域分开控制，可进行四种以上品类茶叶的分模式加工生产需求； 3.操作屏应配有三级权限，每级权限应带有独立用户名和密码，最高权限可分配权限； 4.各子系统设备配置蜂鸣器和报警灯，当系统电压、气压异常、设备运行故障及设备高温、缺相、过载时能通过 LED 显示屏显示及声光提示； 5.二次线路铺线过程中不得有因线不够长产生的接头； 6.系统线路电线电缆要带有线号，配电线路及设备接点、接线端子排及电器元件要带有标号； 7.系统全自动化运行主控要有硬冗余机制，当其中任何一台主控出现故障时另一台主控接管控制继续运行控制整个系统，不影响生产线的运行； 8.系统要有系统参数、操作日志记录及报警等记录； 9.系统全自动化运行中可通过工控上位机监控整个系统，可实时显示生产线流程图、设备状态、报警信息，工控上位机配置至少达到内存 32GB、SSD+2TB 硬盘； 10.系统电源要有冗余； 11.系统显示实时数据，历史数据须可以查询与导出（CSV/EXCEL 格式） 12.全自动化运行数据存储支持硬盘和云平台； 13.系统内设备应具备紧急状态下的急停功能，急停时设备主电机及功能部分立即断电、停机，系统具备实时重启功能。 13.系统全自动化运行中因停电或电气	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	126000.00	126000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕

			故障停机应具备实时运行数据存储功能，恢复供电或故障排除后生产线可恢复至原生产状态运行，不允许自动开机，应有人工操作方可重启。						
2	数字屏显组件	PXZJ-4	1.数字化中央控制系统控制； 2.支持 RS485、TCP/IP、Modbus RTU、Profibus 通讯协议；3.像素点间距 P2.5、亮度≥1000 cd/㎡、视角 水平/垂直≥140°； 4.IP65 及以上的防护等级； 5.模组/箱体尺寸 320×160mm、500×3000mm	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	76500.00	76500.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
3	储青全自动控制系统	XTCQ-1200	1.采用 TCP/IP 物联网通信、触摸屏及 PLC 可编程控制器通过人机交互界面互联并接入上位机或数字化中央系统集中监控与数据采集实现生产线设备全自动运行及远程控制； 2.具备边储青边生产模式、及萎凋功能、自动调节通风温度功能； 3.具备手动/自动模式切换； 4.配置紧急停机、启动、停机按钮。	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	65000.00	65000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
4	鲜叶提升机	LBDG-800X-6	1.通过储青全自动控制系统控制； 2.输送机长度需满足茶叶不落地全自动化生产运行需求，输送带有效宽度≥800mm，料槽高度 120mm—200mm； 3.主架材质采用 304 不锈钢、厚度≥1.5mm，输送带采用 304 不锈钢链板、厚度≥ 1.0mm； 4.采用无级调速控制、输送速度 0.5～1.5m/s（无级可调）； 5.输送带采用不锈钢链条驱动，调节采用拉轴式、轴承采用内嵌式双密封；转料衔接处需采用可拆卸封盖密封处理； 6.电机采用齿轮减速电机，电机功率≤1.5kW。 7.连续自动输送鲜叶，配套匀料器，布料均匀； 8.输送带变频调速，可与杀青机进料速度匹配联动； 9.格挡设计，爬坡输送不撒料、不卡鲜叶； 10.配料位光电传感器，实现缺料报警、上下游设备联动启停。	湖北华宜智能科技有限公司	台	1	38000.00	38000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
5	鲜叶储青机	XYCQ-800	1.通过储青全自动控制系统控制； 2. 2.鲜叶储存量≥5000kg，配备鼓风机和供风管实现强制通风，保持鲜叶存放内部温度低于 30℃ ，具备自动布料功能； 3.输送带有效宽度≥2900mm，厚度≥1.5mm，输送速度变频无级可调； 4.输送能力≥800g/h，适配储青机进料	湖北华宜智能科技有限公司	台	2	315000.00	630000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕

			需求； 4.箱体材质采用 304 不锈钢，输送带调节采用拉轴式； 5.电源 AC380V，设备总功率≤32kW； 6.运行模式支持手动/自动切换，配置紧急停机按钮。						
6	储青进出料输送机	定制	1.通过各子系统全自动控制； 2.碎茶率≤0.2%，漏茶率≤0.2% ； 3.输送机长度需满足茶叶不落地全自动化生产运行需求，输送带有效宽度≥500mm，料槽高度 120mm-200mm； 4.主架材质采用铝合金或 304 不锈钢、厚度≥2.0mm，输送带采用 304 不锈钢链板、厚度≥1.5mm； 5.输送带采用 304 不锈钢链条驱动，调节采用拉轴式、轴承采用内嵌式双密封；转料衔接处需采用可拆卸封盖密封处理； 6.电机采用齿轮中空直角减速电机，防护等级 IP55，输送长度 6 米以下电机功率≤0.4kW、输送长度 6 米以上电机功率≤1.5kW。	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	16800.00	16800.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
7	杀青全自动控制系统	SQXT-130	1.采用 TCP/IP 物联网通信、触摸屏及 PLC 可编程控制器通过人机交互界面互联并接入上位机或数字化中央系统集中监控与数据采集实现生产线设备全自动运行及远程控制； 2.具备配方管理功能及通过鲜叶的投叶量和老嫩等级等变量智能前馈补偿功能调用针对四种以上不同茶叶品种、等级的工艺参数（配方），实现一键切换生产需求； 3.杀青控温范围室温-500℃无级可调、温度控制精度±2℃、实时及设定温度、报警项可 LED 显示屏实时显示； 4.杀青滚筒转速范围 0-45r/min 无级可调； 5.可实时采集、存储和分析加工数据、具备完善的故障报警功能，并能自动记录所有操作和报警事件； 6.具备手动/自动模式切换； 7.配置紧急停机、启动、停机按钮。	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	56000.00	56000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
8	超高热风杀青机	6CST-130F	1.通过杀青全自动控制系统控制； 2.热风炉膛内胆、热交换管、料架、炉内构件等连续使用部件耐温度＞1500℃、采用 310S 不锈钢，茶叶接触面及滚筒采用 304 不锈钢材料； 3.热风炉应配备余热回收利用装置、排烟温度应＜60℃、杀青热风温度范围 230℃～480℃可调、滚筒直径≥1300mm、滚筒长度≥7000mm、滚筒转速	湖北华宜智能科技有限公司	台	1	198000.00	198000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕

			4～50r/min（无级可调）、进风量可无级调速； 4.台时产量（鲜叶）≥1000kg/h、杀青叶裂变率≤2%； 5.高温部件（热风炉、热风输送管、滚筒等）外部应有隔热防护，滚筒需配置排湿装置； 6.以生物质颗粒为燃料； 7.整机功率≤9kW、风机进行降噪处理，整机噪音≤70dB，电机防护等级 IP55。						
9	杀青进出料输送机	定制	1.通过各子系统全自动控制； 2.碎茶率≤0.2%，漏茶率≤0.2% ； 3.输送机长度需满足茶叶不落地全自动化生产运行需求，输送带有效宽度≥500mm，料槽高度 120mm-200mm； 4.主架材质采用铝合金或 304 不锈钢、厚度≥2.0mm，输送带采用 304 不锈钢链板、厚度≥1.5mm； 5.采用无级调速控制、输送速度 0.5~1.5m/s（无级可调）；6.输送带采用 304 不锈钢链条驱动，调节采用拉轴式、轴承采用内嵌式双密封；转料衔接处需采用可拆卸封盖密封处理； 7.电机采用齿轮中空直角减速电机，防护等级 IP55，输送长度 5 米以下电机功率≤0.25kW、输送长度 5 米— 10 米电机功率≤0.75kW、输送长度 10 米以上电机功率≤1.5kW。	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	35800.00	35800.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
10	回潮全自动控制系统	HCXT-15	1.采用 TCP/IP 物联网通信、触摸屏及 PLC 可编程控制器通过人机交互界面互联并接入上位机或数字化中央系统集中监控与数据采集实现生产线设备全自动运行及远程控制； 2.配备温湿度控制器，需具备温湿度监测与控制功能、温度控制精度可达±1℃； 3.回潮时间可达到 120 分钟以上、回潮时间控制精度偏差＜5 秒； 4、具备配方管理功能调用针对四种以上不同茶叶品种、等级的工艺参数（配方），实现一键切换生产需求； 5.可实时采集、存储和分析加工数据、具备完善的故障报警功能，并能自动记录所有操作和报警事件； 6.具备手动/自动模式切换； 7.配置紧急停机、启动、停机按钮。	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	32000.00	32000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
11	箱式回潮机	XSHC-15	1.通过回潮全自动控制系统控制； 2.整体采用 304 不锈钢材料、一体式箱体结构、箱体需设置散热层； 3.鲜叶处理能力≥2000kg/h、回潮时间 10-120 分钟（可调）、工作温度范围	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	82500.00	82500.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕

			室温～30℃（可调）、湿度控制范围60%～85%RH（可调）、箱体容积≥60m³、回潮后含水率 50%～55%；4.整机功率≤10kW、整机噪音≤70dB，电机防护等级 IP55。						
12	箱式冷却机	XSLQ-80	1.通过回潮全自动控制系统控制； 2.整体采用 304 不锈钢材料，一体式箱体结构，箱体内壁应设置保温层，输送带采用 304 不锈钢链板、厚度≥1.5mm、速度应可调节，配置空气循环装置； 3.鲜叶处理能力≥2000kg/h、鲜叶冷却后温度≤室温+5℃、网孔大小应根据鲜叶确定，确保茶叶不穿过网孔； 4.整机功率≤3kW、整机噪音≤50dB，电机防护等级 IP55。	湖北华宜智能科技有限公司	台	1	22500.00	22500.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
13	回潮进出料输送机	定制	1.通过各子系统全自动控制； 2.碎茶率≤0.2%，漏茶率≤0.2% ； 3.输送机长度需满足茶叶不落地全自动化生产运行需求，输送带有效宽度≥500mm，料槽高度 120mm-200mm； 4.主架材质采用铝合金或 304 不锈钢、厚度≥2.0mm，输送带采用 PU 食品级材质、厚度≥5mm； 5.采用无级调速控制、输送速度 0.5~1.5m/s（无级可调）；6.滚筒直径≤76mm，表面≥0.8 网纹滚花镀彩锌防锈处理；调节滚筒采用拉轴式、轴承采用内嵌式双密封；转料衔接处需采用可拆卸封盖密封处理； 7.电机采用齿轮中空直角减速电机，防护等级 IP55，输送长度 5 米以下电机功率≤0.25kW、输送长度 5 米-10 米电机功率≤0.75kW、输送长度 10 米以上电机功率≤1.5kW。	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	55000.00	55000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
14	揉捻全自动控制系统	RNXT-6508	1.采用 TCP/IP 物联网通信、触摸屏及 PLC 可编程控制器通过人机交互界面互联并接入上位机或数字化中央系统集中监控与数据采集实现生产线设备全自动运行及远程控制； 2.需具备通过压力传感器自动调节揉捻及进料压力控制和恒压自动控制功能、采用伺服电机+丝杆等自动加压装置； 3.实现揉桶转速的无级调速、并能与压力协同变化实现“慢-快-慢”的转速配合； 4.系统应能控制自动上料、揉捻完成后的自动开盖出料及出料门自动清理功能； 5、具备配方管理功能调用针对四种以上不同茶叶品种、等级的工艺参数（配	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	128000.00	128000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕

			方），实现一键切换生产需求； 6.具备用户编辑多段式的“压力-时间”、“转速-时间”控制曲线设定功能； 7.可实时采集、存储和分析加工数据、具备完善的故障报警功能，报警项需LED显示屏实时显示，并能自动记录所有操作和报警事件； 8.揉捻机组应实现全自动连续化运行，从自动上料、自动揉捻到自动出料全过程无需人工干预。 9.具备手动/自动模式切换； 10.配置紧急停机、启动、停机按钮。						
15	揉捻恒压组件模块	RNHY-65	1.通过揉捻全自动控制系统控制； 2.材质采用304不锈钢，选用轮辐式压力传感器、压力控制范围0～600N连续可调、压力控制精度 ≤±20N、压力波动范围 ≤±0.02MPa、响应时间≤500ms、PID闭环控制、支持多段（≥10段）压力-时间曲线设定与自动执行； 3.支持Modbus RTU协议，需接入上位机或数字化中央系统集中监控与数据采集。	湖北华宜智能科技有限公司	套	8	7650.00	61200.00	合同签订后60日历天内安装、调试完毕
16	上进料揉捻机组	6CR65-8	1.通过揉捻全自动控制系统人机交互界面控制； 2.揉桶、揉盘、棱骨等与茶叶直接接触的部件应采用304不锈钢； 3.机架及骨架应采用优质型材焊接而成，表面喷塑处理，机组需有防护门； 4.两台揉捻机共用同一框架机体为一组、共4组，揉桶直径650mm、高度820mm、回转转速0～60 r/min无级可调、揉捻压力范围0～600N无级可调、容叶量单桶80～100kg、成条率≥85%、碎茶率≤2.2%； 5.采用伺服电机+丝杆自动加压方式、桶盖配备恒压检测模块，采用柔性加压控制策略，根据揉桶内揉捻叶的实际承压状况自动调整压盖行程； 6.进料采用揉桶上进料、实现连续式自动进料和自动出料，出料口设有气动开门及吹料装置，主驱动采用一体式直连电机； 7.设有单机急停、单机调速、点动运行、手动加减压按钮； 8.单机主功率≤3kW、整机噪音≤40dB。	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	249000.00	249000.00	合同签订后60日历天内安装、调试完毕
17	揉捻进出料输送机	定制	1.通过各子系统全自动控制； 2.碎茶率≤0.2%，漏茶率≤0.2% ； 3.输送机长度需满足茶叶不落地全自动化生产运行需求，输送带有效宽度≥	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	96000.00	96000.00	合同签订后60日历天内安装、调试

			500mm，料槽高度 120mm-200mm； 4.主架材质采用铝合金或 304 不锈钢、厚度≥2.0mm，输送带采用 PU 食品级材质、厚度≥5mm； 5.采用无级调速控制、输送速度 0.5~1.5m/s（无级可调）；6.滚筒直径≤76mm，表面≥0.8 网纹滚花镀彩锌防锈处理；调节滚筒采用拉轴式、轴承采用内嵌式双密封；转料衔接处需采用可拆卸封盖密封处理； 7.电机采用齿轮中空直角减速电机，防护等级 IP55，输送长度 5 米以下电机功率≤0.25kW、输送长度 5 米-10 米电机功率≤0.75kW、输送长度 10 米以上电机功率≤1.5kW。						完毕
18	烘干全自动控制系统	HGXT-30	1.采用 TCP/IP 物联网通信、触摸屏及 PLC 可编程控制器通过人机交互界面互联并接入上位机或数字化中央系统集中监控与数据采集实现生产线设备全自动运行及远程控制； 2.需具备实时温湿度监测茶叶干燥度动态调整烘干时长、新风温湿度等参数控制；烘干控温范围室温-250℃无级可调、温度控制精度±1℃、实时及设定温度、报警项需 LED 显示屏实时显示； 3.具备配方管理功能调用针对四种以上不同茶叶品种、等级的工艺参数（配方），实现一键切换生产需求； 4.可实时采集、存储和分析加工数据、具备完善的故障报警功能，并能自动记录所有操作和报警事件； 5.具备手动/自动模式切换； 6.配置紧急停机、启动、停机按钮。	湖北华宜智能科技有限公司	套	2	98000.00	196000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
19	翻板烘干机	6CHB-30	1.通过烘干全自动控制系统控制； 2.热风炉膛内胆、热交换管、料架、炉内构件等连续使用部件耐温度≥800℃、材质采用 310S 不锈钢，茶叶接触面采用 304 不锈钢材料； 3.烘箱应采用多层翻板结构，烘箱应设置保温层，配置清料装置； 4.热风炉应配备余热回收利用装置、排烟温度应＜60℃、烘干热风温度范围 50℃～250℃可调、热风风速 0～16m/s（无级可调）、烘干时间范围 0.15～2 小时（无级可调）、烘干面积 30㎡、滚筒转速 4～50r/min（无级可调）； 5.高温部件（热风炉、热风输送管、滚筒等）外部应有隔热防护； 6.以生物质颗粒为燃料； 7.整机功率≤9.5kW、风机进行降噪处理，整机噪音≤70dB，电机防护等级	湖北华宜智能科技有限公司	台	2	75000.00	150000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕

			IP55。						
20	烘干进出料输送机	定制	1.通过各子系统全自动控制； 2.碎茶率≤0.2%，漏茶率≤0.2% ； 3.输送机长度需满足茶叶不落地全自动化生产运行需求，输送带有效宽度≥500mm，料槽高度 120mm-200mm； 4.主架材质采用铝合金或 304 不锈钢、厚度≥2.0mm，输送带采用 304 不锈钢链板、厚度≥1.5mm； 5.采用无级调速控制、输送速度 0.5~1.5m/s（无级可调）；6.输送带采用 304 不锈钢链条驱动，调节采用拉轴式、轴承采用内嵌式双密封；转料衔接处需采用可拆卸封盖密封处理； 7.电机采用齿轮中空直角减速电机，防护等级 IP55，输送长度 6 米以下电机功率≤0.4kW、输送长度 6 米以上电机功率≤1.6kW。	湖北华宜智能科技有限公司	套	2	75600.00	151200.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
21	复干全自动控制系统	FGXT-120-8	1.采用 TCP/IP 物联网通信、触摸屏及 PLC 可编程控制器通过人机交互界面互联并接入上位机或数字化中央系统集中监控与数据采集实现生产线设备全自动运行及远程控制； 2.需具备实时温湿度监测茶叶干燥度动态调整复干时长、锅温等参数控制，复干控温范围室温-100℃无级可调，温度控制精度±1℃，茶叶干燥度范围 0-100%RH 无级可调、控制精度±2%RH，实时及设定温度、干燥度及报警项需 LED 显示屏实时显示； 3.具备配方管理功能调用针对四种以上不同茶叶品种、等级的工艺参数（配方），实现一键切换生产需求； 4.可实时采集、存储和分析加工数据、具备完善的故障报警功能，并能自动记录所有操作和报警事件； 5.具备手动/自动模式切换； 6.配置紧急停机、启动、停机按钮。	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	195000.00	195000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
22	复干水分检测模块	SDJC-120	1.通过复干全自动控制系统控制； 2.材质采用 304 不锈钢，耐温 180℃，检测范围 3.0%～100.0%、检测精度≤±0.3%、检测时间应≤1s； 3.提供 RS485 接口，支持 Modbus RTU 协议，需接入上位机或数字化中央系统集中监控与数据采集。	湖北华宜智能科技有限公司	套	8	9500.00	76000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
23	复干机架组件	JJZJ-120	1.主框架采用矩形方管，型材壁厚满足承重要求； 2.焊缝连续满焊，焊口打磨平整； 3.整体除锈+底漆 + 面漆双层喷涂。	湖北华宜智能科技有限公司	套	8	3600.00	28800.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕

24	复干机组	6CCT-120F-8	1.通过复干全自动控制系统控制； 2.复干机数量 8 台，采用 304 不锈钢材质、滚筒直径Φ1200mm，采用八角锥形结构、中轴式支撑、滚筒转速 26～ 42 r/min（无级可调）、碎茶率 ≤1.0%、投叶量 250kg/h； 3.应有良好的通风效果； 4.通过减速机+链条式联轴器传动； 5.采用闭环电加热； 6.单机主功率≤2.2kW、整机噪音≤40dB，电机防护等级 IP55	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	105000.00	105000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
25	复干进出料输送机	定制	1.通过各子系统全自动控制； 2.碎茶率≤0.2%，漏茶率≤0.2% ； 3.输送机长度需满足茶叶不落地全自动化生产运行需求，输送带有效宽度≥500mm，料槽高度 120mm-200mm； 4.主架材质采用铝合金或 304 不锈钢、厚度≥2.0mm，输送带采用 PU 食品级材质、厚度≥5mm； 5.采用无级调速控制、输送速度 0.5~1.5m/s（无级可调）； 6.滚筒直径≤76mm，表面≥0.8 网纹滚花镀彩锌防锈处理；调节滚筒采用拉轴式、轴承采用内嵌式双密封；转料衔接处需采用可拆卸封盖密封处理； 7.电机采用齿轮中空直角减速电机，防护等级 IP55，输送长度 5 米以下电机功率≤0.25kW、输送长度 5 米-10 米电机功率≤0.75kW、输送长度 10 米以上电机功率≤1.5kW。	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	89800.00	89800.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
26	车色全自动控制系统	CSXT-140-4	1.采用 TCP/IP 物联网通信、触摸屏及 PLC 可编程控制器通过人机交互界面互联并接入上位机或数字化中央系统集中监控与数据采集实现生产线设备全自动运行及远程控制； 2.可实时采集、存储和分析加工数据、具备完善的故障报警功能，并能自动记录所有操作和报警事件； 3.具备手动/自动模式切换； 4.配置紧急停机、启动、停机按钮。	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	165000.00	165000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
27	车色机架组件	JJZJ-140	1.主框架采用矩形方管，型材壁厚满足承重要求； 2.焊缝连续满焊，焊口打磨平整； 3.整体除锈+底漆 + 面漆双层喷涂。	湖北华宜智能科技有限公司	台	4	4500.00	18000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
28	车色机组	6CCT-140F-4	1.通过车色全自动控制系统控制； 2.车色机数量 4 台，采用 304 不锈钢材质、滚筒直径Φ1400mm，采用八角锥形结构、中轴式支撑、滚筒转速 26～ 42 r/min（无级可调）、碎茶率 ≤1.0%、投叶量 250kg/h；	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	75000.00	75000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕

			3.应有良好的通风效果； 4.通过减速机+链条式联轴器传动； 5.单机主功率≤2.2kW、整机噪音≤40dB，电机防护等级 IP55						
29	车色进出料输送机	定制	1.通过各子系统全自动控制； 2.碎茶率≤0.2%，漏茶率≤0.2% ； 3.输送机长度需满足茶叶不落地全自动化生产运行需求，输送带有效宽度≥500mm，料槽高度 120mm-200mm； 4.主架材质采用铝合金或 304 不锈钢、厚度≥2.0mm，输送带采用 PU 食品级材质、厚度≥5mm； 5.采用无级调速控制、输送速度 0.5~1.5m/s（无级可调）；6.滚筒直径≤76mm，表面≥0.8 网纹滚花镀彩锌防锈处理；调节滚筒采用拉轴式、轴承采用内嵌式双密封；转料衔接处需采用可拆卸封盖密封处理； 7.电机采用齿轮中空直角减速电机，防护等级 IP55，输送长度 6 米以下电机功率≤0.4kW、输送长度 6 米以上电机功率≤1.5kW。	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	68500.00	68500.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
30	除尘罩组件	CCZJ-140	1.材质采用 304 不锈钢，厚度≥2mm；须具备独立主动排尘装置	湖北华宜智能科技有限公司	套	12	4580.00	54960.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
31	除尘风管组件	CCGJ-140	1.材质采用 304 不锈钢，厚度≥2mm，管道直径≥219mm	湖北华宜智能科技有限公司	套	12	1750.00	21000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
32	颗粒供料全自动控制系统	GLXT-120	1.采用 TCP/IP 物联网通信、触摸屏及 PLC 可编程控制器通过人机交互界面互联并接入上位机或数字化中央系统集中监控与数据采集实现生产线设备全自动运行及远程控制； 2.需具备颗粒燃料自动补给功能； 3.可实时采集、存储和分析加工数据、具备完善的故障报警功能，并能自动记录所有操作和报警事件； 4.具备手动/自动模式切换； 5.配置紧急停机、启动、停机按钮。	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	52000.00	52000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
33	爬坡输送机	LBDG-50	1.通过各子系统全自动控制； 2.输送机长度需满足茶叶不落地全自动化生产运行需求，输送带有效宽度≥500mm，料槽高度 120mm-200mm； 3.主架材质采用铝合金或不锈钢 4.滚筒直径≤76mm，表面≥0.8 网纹滚花镀彩锌防锈处理；调节滚筒采用拉轴式、轴承采用内嵌式双密封；转料衔接	湖北华宜智能科技有限公司	条	1	21420.00	21420.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕

			处需采用可拆卸封盖密封处理； 5.电机输送长度6米以下电机功率≤0.4kW、输送长度6米以上电机功率≤1.5kW。						
34	颗粒料仓	KLLC-20	1.材质采用304不锈钢； 2.通过颗粒供料全自动控制系统控制出料门，出料方式采用电动绞龙；出料需具备防堵装置； 3.运行模式可手、自动互换； 4.料仓需采用可移动封盖密封处理， 5.缺料、料满采用光电传感器连接自动控制系统.	湖北华宜智能科技有限公司	台	1	16200.00	16200.00	合同签订后60日历天内安装、调试完毕
35	颗粒供料车	GLLC-10B	1.通过颗粒供料全自动控制系统控制； 2.材质采用304不锈钢； 3.具备自动行走、自动定位、自动定量下料、自动返航添料等功能，采用伺服电机控制；配备计量装置额定载料量≥100kg、行走速度0.5-2m/s（无级可调）、定位精度 ≤±5mm、供料精度单次供料误差≤±5%	湖北华宜智能科技有限公司	台	1	9000.00	9000.00	合同签订后60日历天内安装、调试完毕
36	颗粒供料车	GLLC-10A	1.通过颗粒供料全自动控制系统控制； 2.材质采用304不锈钢； 3.具备自动行走、自动定位、自动定量下料、自动返航添料等功能，采用伺服电机控制；配备计量装置额定载料量≥100kg、行走速度0.5-2m/s（无级可调）、定位精度 ≤±5mm、供料精度单次供料误差≤±5%	湖北华宜智能科技有限公司	台	1	10800.00	10800.00	合同签订后60日历天内安装、调试完毕
37	颗粒供料组件	GLZJ-10	1.材质采用304不锈钢，料斗壁厚≥2mm； 2.轨道两端应设有限位装置或缓冲器。	湖北华宜智能科技有限公司	台	11	7650.00	84150.00	合同签订后60日历天内安装、调试完毕
38	颗粒机全自动控制系统	KLXT-4	1.采用TCP/IP物联网通信、触摸屏及PLC可编程控制器通过人机交互界面互联并接入上位机或数字化中央系统集中监控与数据采集实现生产线设备全自动运行及远程控制； 2.需具备根据系统设定温度自动调节燃烧机热负荷功能，温度控制精度≤±2℃；支持多段（≥10段）温度/时间曲线设定与自动执行； 3.可实时采集、存储和分析加工数据、具备完善的故障报警功能，并能自动记录所有操作和报警事件； 4.具备手动/自动模式切换； 5.配置紧急停机、启动、停机按钮。	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	31500.00	31500.00	合同签订后60日历天内安装、调试完毕
39	颗粒燃烧机	HYRS-50	1.通过颗粒机全自动控制系统控制； 2.燃料和火焰直接接触的部件应采用310S不锈钢材质，热功率50万大卡/小时，燃烧机热效率可达90%以上，燃	湖北华宜智能科技有限公司	台	1	5750.00	5750.00	合同签订后60日历天内安装、调试

			烧炉内温度可达 1200℃以上； 3.根据系统设定自动调节给料和送风、可自动点火、自动配风、自动清灰除焦、自动调节热负荷，可保存和调用不同茶叶的加工参数； 4.具备过电压、过电流、短路、缺相保护和相序保护功能，具备参数锁定功能； 5.支持 RS485、TCP/IP、Modbus RTU、Profibus 通讯协议，需接入上位机或数字化中央系统集中监控与数据采集，电机防护等级 IP55。						完毕
40	颗粒燃烧机	HYRS-20	1.通过颗粒机全自动控制系统控制； 2.燃料和火焰直接接触的部件应采用 310S 不锈钢材质，热功率 20 万大卡/小时，燃烧机热效率可达 90%以上，燃烧炉内温度可达 800℃以上； 3.根据系统设定自动调节给料和送风、可自动点火、自动配风、自动清灰除焦、自动调节热负荷，可保存和调用不同茶叶的加工参数； 4.具备过电压、过电流、短路、缺相保护和相序保护功能，具备参数锁定功能； 5.支持 RS485、TCP/IP、Modbus RTU、Profibus 通讯协议，需接入上位机或数字化中央系统集中监控与数据采集，电机防护等级 IP55。	湖北华宜智能科技有限公司	台	10	4850.00	48500.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
41	全自动称重式匀堆装袋机	PDB-100	1.采用 PLC 与触摸屏人机交互界面互联并接入上位机或数字化中央系统集中监控与数据采集实现设备全自动运行及远程物联网控制； 2.采用 304 及不锈钢材质；顶部应采用不锈钢板封闭，并设置检修门及除尘口，干毛茶一次性仓储容量≥5000KG； 3.匀堆过程应实现投料、输送、布料、出料的全流程往复式自动化匀堆、设置瀑布式布料行车、出料门≥16 个以上、采用电缸驱动间隔式开门； 4.称重系统应采用高精度称重传感器（精度不低于 C3 级）、包装重量范围 5～50kg、称重精度≤±0.2%、包装速度≥5 袋/min； 5.具备快慢双速加料机制、具备零点自动跟踪和去皮功能、装袋具备自动计数功能； 6.支持 RS485、TCP/IP、Modbus RTU、Profibus 通讯协议；7.具备手动/自动模式切换；8.配置紧急停机、启动、停机按钮。	湖北华宜智能科技有限公司	台	1	158000.00	158000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕

42	匀堆进出料输送机	定制	1.通过各子系统全自动控制； 2.碎茶率≤0.2%，漏茶率≤0.2% ； 3.输送机长度需满足茶叶不落地全自动化生产运行需求，输送带有效宽度≥500mm，料槽高度 120mm-200mm； 4.主架材质采用铝合金或 304 不锈钢、厚度≥2.0mm，输送带采用 PU 食品级材质、厚度≥5mm； 5.采用无级调速控制、输送速度 0.5~1.5m/s（无级可调）；6.滚筒直径≤76mm，表面≥0.8 网纹滚花镀彩锌防锈处理；调节滚筒采用拉轴式、轴承采用内嵌式双密封；转料衔接处需采用可拆卸封盖密封处理； 7.电机采用齿轮中空直角减速电机，防护等级 IP55，输送长度 6 米以下电机功率≤0.4kW、输送长度 6 米以上电机功率≤1.5kW。	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	75290.00	75290.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
43	设备基坑平台封板	不锈钢定制	材质采用 304 不锈钢、厚度≥2.5mm。	湖北华宜智能科技有限公司	㎡	10	2350.00	23500.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
44	数字监控系统	HYXT-JK-4	1.有效像素 400 万（4MP），最大分辨率 2560×1440； 2.智能功能：移动侦测、视频遮挡报警、区域入侵、越界侦测、异常检测； 3.音频：内置拾音麦克风，支持音频采集（按需取舍）；	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	12000.00	12000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
45	主配电系统	生产线配套	1.系统制式：三相五线制，AC380V，50Hz，配电系统分级保护，各级实现选择性配合。 2.整套配电系统满足生产线所有动力设备、控制柜、照明、检修电源同时运行需求；3.布线采用梯式喷塑桥架；4.采用国标铜芯电缆	湖北华宜智能科技有限公司	套	1	85000.00	85000.00	合同签订后 60 日历天内安装、调试完毕
投标报价金额合计（大写）：叁佰玖拾玖万伍仟陆佰柒拾元整									

法定代表人（负责人）或授权代表（签字）：

日期：2026 年 8 月 18 日