



3、投标分项报价表

付传强

项目名称：睢县农业农村局 2025 年睢县大豆优势特色产业集群建设项目（三次）第一标段（包） 招标编号： 睢
县财采招-2026-8 标段号： 一标段 报价单位： 元

序号	名称	品牌、型号和规格	数量	产地	制造商名称	单价	总价	备注
一	全自动豆腐干生产线(1 条大线)							
1	点浆桶	1. 自动控制系统： PLC 可编程控制器，触摸屏式人机 对话参数设定，参 数可根据生产实 际情况调整，适用 性强。2. 采用负压	5	武汉	上海眷厚机械 设备有限公司	11900	59500	



		吸脑方式，定量上脑，脑花大得率高。3. 自动上脑、自动进板、自动上框、自动升降叠模、自动压榨，根据工艺要求自行设定压制时间和压力，产品达到标准化、质量稳定，口感韧性好。					付传强	
2	操作平台	1. 自动控制系统：PLC 可编程控制	1	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	40000	40000	



器,触摸屏式人机
对话参数设定,参
数可根据生产实
际情况调整,适用
性强。2. 采用负压
吸脑方式,定量上
脑, 脑花大得率
高。3. 自动上脑、
自动进板、自动上
框、 自动升降叠
模、自动压榨,根
据工艺要求自行
设定压制时间和

付传强



		压力，产品达到标准、质量稳定，口感韧性好。						付传强
3	自动定量上脑装置	1. 自动控制系统：PLC 可编程控制器，触摸屏式人机对话参数设定，参数可根据生产实际情况调整，适用性强。2. 采用负压吸脑方式，定量上脑，脑花大得率高。3. 自动上脑、	2	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	26000	52000	



		自动进板、自动上框、自动升降叠模、自动压榨，根据工艺要求自行设定压制时间和压力，产品达到标准化、质量稳定，口感韧性好。					付传强	
4	自动分板装置	1. 自动控制系统： PLC 可编程控制器，触摸屏式人机对话参数设定，参数可根据生产实	2	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	20000	40000	



际情况调整,适用性强。2. 采用负压吸脑方式,定量上脑,脑花大得率高。3. 自动上脑、自动进板、自动上框、自动升降叠模、自动压榨,根据工艺要求自行设定压制时间和压力,产品达到标准化、质量稳定,口感韧性好。

付传强



5	模板输送机	1. 自动控制系统： PLC 可编程控制器，触摸屏式人机对话参数设定，参数可根据生产实际情况调整，适用性强。2. 采用负压吸脑方式，定量上脑，脑花大得率高。3. 自动上脑、自动进板、自动上框、自动升降叠模、自动压榨，根	1	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	30000	30000	付传强
---	-------	--	---	----	--------------	-------	-------	-----



		据工艺要求自行设定压制时间和压力,产品达到标准化、质量稳定,口感韧性好。						付传强
6	上料箱套	1. 自动控制系统: PLC 可编程控制器,触摸屏式人机对话参数设定,参数可根据生产实际情况调整,适用性强。2. 采用负压吸脑方式,定量上	200	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	65	13000	



		脑，脑花大得率高。3. 自动上脑、自动进板、自动上框、自动升降叠模、自动压榨，根据工艺要求自行设定压制时间和压力，产品达到标准化、质量稳定，口感韧性好。					付传强	
7	自动叠模装置	1. 自动控制系统：PLC 可编程控制器，触摸屏式人机	2	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	20000	40000	



对话参数设定,参数可根据生产实际情况调整,适用性强。2. 采用负压吸脑方式,定量上脑,脑花大得率高。3. 自动上脑、自动进板、自动上框、自动升降叠模、自动压榨,根据工艺要求自行设定压制时间和压力,产品达到标

付传强



		准化、质量稳定， 口感韧性好。						付传强
8	自动小车	1. 自动控制系统： PLC 可编程控制 器，触摸屏式人机 对话参数设定，参 数可根据生产实 际情况调整，适用 性强。2. 采用负压 吸脑方式，定量上 脑，脑花大得率 高。3. 自动上脑、 自动进板、自动上	1	武汉	上海眷厚机械 设备有限公司	30000	30000	



		框、自动升降叠模、自动压榨，根据工艺要求自行设定压制时间和压力，产品达到标准化、质量稳定，口感韧性好。					付传强	
9	压机过度装置	1. 自动控制系统：PLC 可编程控制器，触摸屏式人机对话参数设定，参数可根据生产实际情况调整，适用	1	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	20000	20000	



		性强。2. 采用负压吸脑方式, 定量上脑, 脑花大得率高。3. 自动上脑、自动进板、自动上框、自动升降叠模、自动压榨, 根据工艺要求自行设定压制时间和压力, 产品达到标准化、质量稳定, 口感韧性好。					付传强	
10	豆腐干液压	1. 自动控制系统:	10	武汉	上海眷厚机械	30000	300000	



	机	PLC 可编程控制器,触摸屏式人机对话参数设定,参数可根据生产实际情况调整,适用性强。2. 采用负压吸脑方式,定量上脑,脑花大得率高。3. 自动上脑、自动进板、自动上框、自动升降叠模、自动压榨,根据工艺要求自行			设备有限公司		付传强	
--	---	---	--	--	--------	--	-----	--



		设定压制时间和压力,产品达到标准化、质量稳定,口感韧性好。					付传强	
11	油泵站	1. 自动控制系统: PLC 可编程控制器,触摸屏式人机对话参数设定,参数可根据生产实际情况调整,适用性强。2. 采用负压吸脑方式,定量上脑, 脑花大得率	1	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	20000	20000	



		高。3. 自动上脑、自动进板、自动上框、自动升降叠模、自动压榨，根据工艺要求自行设定压制时间和压力，产品达到标准化、质量稳定，口感韧性好。					付传强	
12	PLC 控制电柜	1. 自动控制系统： PLC 可编程控制器，触摸屏式人机对话参数设定，参	1	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	15000	15000	



	数可根据生产实际情况调整,适用性强。2. 采用负压吸脑方式,定量上脑,脑花大得率高。3. 自动上脑、自动进板、自动上框、自动升降叠模、自动压榨,根据工艺要求自行设定压制时间和压力,产品达到标准化、质量稳定,					付传强	
--	---	--	--	--	--	-----	--



		口感韧性好。					付传强	
13	浆管阀门	1. 自动控制系统： PLC 可编程控制器，触摸屏式人机对话参数设定，参数可根据生产实际情况调整，适用性强。2. 采用负压吸脑方式，定量上脑，脑花大得率高。3. 自动上脑、自动进板、自动上框、自动升降叠	1	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	10000	10000	



		模、自动压榨，根据工艺要求自行设定压制时间和压力，产品达到标准化、质量稳定，口感韧性好。						付传顺
小计：							669500	
序号	名称	品牌、型号和规格	数量	产地	制造商名称	单价	总价	备注
二	豆干辅助设备							
1	滚动式厚豆干切块机	CT-QKJ-400 形式：步进式、•驱动方式：电机驱	1	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	87550	87550	



		动。•自动控制系统：PLC 可编程控制器。触摸屏式人机对话参数设定。超负荷报警停机，气压下降报警停机•材质：除切刀、封头等专用部件外，均为SUS304，电 源：3KW						付传强
小计：							87550	
序号	名称	品牌、型号和规格	数量	产地	制造商名称	单价	总价	备注



余碱槽制、摊凉自动线							
1	余碱槽	材 质 均 为 SUS304 •尺 寸 (L ×W) 约 : 5.0m× 1.8 m	1	武汉	上海眷厚机械 设备有限公司	103000	103000
2	摊凉机 (单 层)	材 质 均 为 SUS304 •尺 寸 (L ×W) 约 : 7.0m× 1.8 m, 带 6 个风 扇	1	武汉	上海眷厚机械 设备有限公司	66950	66950
3	卤制槽	材 质 均 为 SUS304 •尺 寸 (L ×W) 约 : 5.0m×	1	武汉	上海眷厚机械 设备有限公司	103000	103000

付传强



4 存卤液桶		1.8 m					付传强	
		材 质 均 为 SUS304 •尺 寸 (L ×W) 约 : 1.5m× 1.1 m	1	武汉	上海眷厚机械 设备有限公司	30900	30900	
5 五层摊凉机		材 质 均 为 SUS304 •尺 寸 (L ×W) 约 : 8.0m× 1.8 m	2	武汉	上海眷厚机械 设备有限公司	123600	247200	
小计:							551050	
序号	名称	品牌、型号和规格	数量	产地	制造商名称	单价	总价	备注
四	全自动盒装老豆腐生产线							



1	自动连续旋转豆腐凝固机	XZNGPT -26 型 凝固桶数： 26 桶 容 量：工作液面 距桶上边 150mm 时， 容积为：60 L •凝 固桶支撑方式为 桶底滑轮平台支 撑式 •带有凝固剂 用储存罐 450W× 300L×900H 为防 止沉淀，带有搅拌 及回流装置。(附：	1	武汉	上海眷厚机械 设备有限公司	267800	267800	付传强
---	-------------	---	---	----	------------------	--------	--------	-----



输送泵及与主机的连接管道件) •能力: 每次每个凝固桶出 1 模框豆脑。每次出脑间隔时间: 1.5~2.5 分钟。凝固时间 20 ~ 30 分钟。60 板/H ~ 66 板/H; • 自动控制系统: PLC 可编程控制器, 触摸式人机对话。旋转

付传强



	完成接脑及铺布 准备工序。(2) 用 于完成豆脑平整， 包布工序。• 规 格：840W×4200L ×700±50H • 传 动：6分不锈钢链 条传动，双轨 • 机 身：SUS304 不锈 钢板折弯而成。•带 型箱定位及送出 装置 • 电 机： 750w 无极调速电						付传顺
--	---	--	--	--	--	--	-----



		机。•速度： 1m ~ 5m/min (可调速)						付传强
3	自动立式豆腐压榨成型机	• 自动控制系统： PLC 可编程控制器 • 配输送机至压榨机之间的自动 出型箱系统 • 同机 压榨成型型箱数： 11 • 压榨成型豆腐 板尺寸：型箱内径 尺寸：714×425 ×40 mm 电 源：3	3	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	123600	370800	



		KW×2·尺 寸 (L ×W×H) : 1.8× 1.3×3 m·气 压: 4 kg/cm ²					付传强	
4	压榨机用型 箱	SUS304 不锈钢板 折弯而成,尺寸定 制。	60	武汉	上海眷厚机械 设备有限公司	1236	74160	
5	型箱用滚筒 输送机	• 规 格: 480W × 4500L × 700 ± 50H。• 滑 道: 滚筒输送。• 机 身: SUS304 不锈 钢板折弯而成。	1	武汉	上海眷厚机械 设备有限公司	30900	30900	



6	型箱回送输送机	• 规格：200W × 12000L × 500 ± 50H • 输送带：龙骨链 宽 53mm。 • 机身：SUS304 不锈钢板折弯而成 两侧加不锈钢圆棒护栏调节。• 支腿：不锈钢焊接 附不锈钢关节调整脚。 • 电机：减速电机，200W，• 速	1	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	46350	46350	付传强
---	---------	---	---	----	--------------	-------	-------	-----



		度： 5.9 米/分						付传强
7	翻板机	- 规格：900W × 800L × 700 ± 50H - 机身：SUS304 不锈钢板折弯而成 - 动力：手动翻转，气动压板。 - 气源：30 L/min - 气压：5 kg/cm²	1	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	15450	15450	
8	带式切块装盒机	- 自动控制系统：PLC 可编程控制器、 - 触摸屏式人机对话，可显示故	1	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	329600	329600	



障提示。•双轴悬
挂推板机构。•能
力：1500～2000
块/小时 • 切制
前豆腐板尺寸：-
×-×- mm（出 -
块）切制后豆腐块
尺寸：-×-×- •电
源：3 KVA • 气
源：500 ℓ /min；
气 压：4 kg/cm² •尺
寸（L×W×H）：
5.2×2.2×1.8 m

付传强



9	连续式喂盒 输送机	•规格：850W × 1200L × 350 ± 50H •输 送 带： 不锈钢链条加折 弯 推 板 。 • 机 身：SUS304 不锈 钢板折弯而成 •支 腿： 不锈钢焊接 附不锈钢关节调 整脚。•速 度： 步进式，与包装机 和输送线配合。•控 制系统：自动控	1	武汉	上海眷厚机械 设备有限公司	41200	41200	付传强
---	--------------	--	---	----	------------------	-------	-------	-----



		制与手动线的接口衔接、调节与自动切块机和包装封口机的联动。准确的将输送机上的包装盒送入包装封口机的框架内。					付传强	
10	包装机	• 型号： BZJ - BJ 型 • 形式： 步进式、2 排直列型 • 驱动方式： 分割器驱动。 • 封	1	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	130000	130000	



膜方式：两次加
热封盒，•行进方
向封口膜自动校
正纠偏系统。•自
动控制系统：PLC
可编程控制器，触
摸屏式人机对话
参数设定。故障文
字提示。•切膜方
式：盒边四边切割
（四边留边
2-3mm）•超负荷
报警停机，气压下

付传强



降报警停机 • 停机
时, 加热封口装置
停在离开封口膜
的高位位置。 • 材
质: 除切刀、封头
等专用部件外, 均
为 SUS304。 • 电
源: 10KW • 气 源:
300 ℓ /min • 气
压: 4 kg/cm² • 尺
寸 (L × W × H)
约 : 3.0 × 1.1 ×
1.6 m

付传强



付传强

计:							1352610	
序号	名称	品牌、型号和规格	数量	产地	制造商名称	单价	总价	备注
五	全自动包装机线							
1	杀菌釜	杀菌锅、热水罐内 径/筒长/容积 1200/3600/4.6m3 罐体壁厚 5mm 设计压力 0.35 Mpa 试 验 压 力 0.44Mpa 最高工作压力	2	山东	诸城市永泰机械有限公司	256250	512500	



		0.30 Mpa 设计温度 147℃ 材质均为 SUS304					付传强	
2	智能真空包装机	材质均为 SUS304	1	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	288400	288400	
3	智能封口机	材质均为 SUS304	1	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	257500	257500	
小计:							1058400	
序号	名称	品牌、型号和规格	数量	产地	制造商名称	单价	总价	备注
六	洗框设备							
1	自动洗框机	材质均为 SUS304	1	武汉	上海眷厚机械设备有限公司	206000	206000	

付德顺



计:	206000	
报价总计:	3925110	

供应商(盖章): 河南同益建筑工程有限公司



公司

法定代表人或被授权人(签字或盖章):

付德顺

说明:

- 1、供应商必须按“分项报价明细表”的格式详细报出投标总价的各个组成部分的报价，分项报价明细表以包为单位填写，否则作无效处理。
- 2、如果按单价计算的结果与总价不一致，以单价为准修正总价。
- 3、如果不提供详细分项报价将视为没有实质性响应招标文件。
- 4、如果开标一览表（唱标项）内容与投标文件中明细表报价总计内容不一致的，以开标一览表（唱标项）内



付传顺

4、货物说明一览表

项目名称：睢县农业农村局 2025 年睢县大豆优势特色产业集群建设

项目(工程)名称: 第一标段(包) 招标编号:

睢县财采招-202

★ 标段

序号	产品名称	招标文件要求	投标产品技术参数	偏离情况
1	点浆桶	1. 自动控制系统：PLC 可编程控制器，触摸屏式人机对话参数设定，参数可根据生产实际情况调整，适用性强。 2. 采用负压吸脑方式，定量上脑，脑花大得率高。 3. 自动上脑、自动进板、自动上框、自动升降叠模、自动压榨，根据工艺要求自行设定压制时间和压力，产品达到标准化、质量稳定，口感韧性好。	1. 自动控制系统：PLC 可编程控制器，触摸屏式人机对话参数设定，参数可根据生产实际情况调整，适用性强。	无偏离
2	操作平台		2. 采用负压吸脑方式，定量上脑，脑花大得率高。	无偏离
3	自动定量上脑装置		3. 自动上脑、自动进板、自动上框、自动升降叠模、自动压榨，根据工艺要求自行设定压制时间和压力，产品达到标准化、质量稳定，口感韧性好。	无偏离
4	自动分板装置			无偏离
5	模板输送机			无偏离
6	上料箱套			无偏离
7	自动叠模装置			无偏离
8	自动小车			无偏离
9	压机过度装置			无偏离
10	豆腐干液压机			无偏离
11	油泵站			无偏离
12	PLC 控制电柜			无偏离
13	浆管阀门			无偏离

14	滚动式厚豆干切块机	形式：步进式、• 驱动方式：电机驱动。• 自动控制系统：PLC 可编程控制器。触摸屏式人机对话参数设定。超负荷报警停机，气压下降报警停机 • 材质：除切刀、封头等专用部件外，均为 SUS304,电 源:3 KW	形式：步进式、• 驱动方式：电机驱动。• 自动控制系统：PLC 可编程控制器。触摸屏式人机对话参数设定。超负荷报警停机，气压下降报警停机 • 材质：除切刀、封头等专用部件外，均为 SUS304,电 源:3 KW	无偏离
15	余碱槽	材质均为 SUS304 • 尺寸 (L×W) 约 : 5.0m ×1.8 m	材质均为 SUS304 • 尺寸 (L×W) 约 : 5.0m ×1.8 m	无偏离
16	摊凉机 (单层)	材质均为 SUS304 • 尺寸 (L×W) 约 : 7.0m ×1.8 m, 带 6 个风扇	材质均为 SUS304 • 尺寸 (L×W) 约 : 7.0m ×1.8 m, 带 6 个风扇	无偏离
17	卤制槽	材质均为 SUS304 • 尺寸 (L×W) 约 : 5.0m ×1.8 m	材质均为 SUS304 • 尺寸 (L×W) 约 : 5.0m ×1.8 m	无偏离
18	存卤液桶	材质均为 SUS304 • 尺寸 (L×W) 约 : 1.5m ×1.1 m	材质均为 SUS304 • 尺寸 (L×W) 约 : 1.5m ×1.1 m	无偏离
19	五层摊凉机	材质均为 SUS304 • 尺寸 (L×W) 约 : 8.0m ×1.8 m	材质均为 SUS304 • 尺寸 (L×W) 约 : 8.0m ×1.8 m	无偏离

20	自动连续旋转豆腐凝固	凝固桶数：26桶 容量：工作液面距桶上边150mm时，容积为：60m^3 • 凝固桶支撑方式为桶底滑轮平台支撑式 • 带有凝固剂用储存罐450W$\times$300L$\times$900H 为防止沉淀，带有搅拌及回流装置。 （附：输送泵及与主机的连接管道件） • 能力：每次每个凝固桶出1模框豆脑。每次出脑间隔时间：1.5~2.5分钟。凝固时间20~30分钟。60板/H~66板/H； • 自动控制系统：PLC可编程控制器，触摸屏式人机对话。旋转速度，出脑时间，豆浆注入量，凝固剂注入量均可随人为设定。可显示故障提示 • 电源：9KV • 气源：500m^3/mi • 气压：6kg/cm² • 尺寸(L$\times$W$\times$H) 7.8$\times$2.4$\times$4.0 m	凝固桶数：26桶 容量：工作液面距桶上边150mm时，容积为：60m^3 • 凝固桶支撑方式为桶底滑轮平台支撑式 • 带有凝固剂用储存罐450W$\times$300L$\times$900H 为防止沉淀，带有搅拌及回流装置。 （附：输送泵及与主机的连接管道件） • 能力：每次每个凝固桶出1模框豆脑。每次出脑间隔时间：1.5~2.5分钟。凝固时间20~30分钟。60板/H~66板/H； • 自动控制系统：PLC可编程控制器，触摸屏式人机对话。旋转速度，出脑时间，豆浆注入量，凝固剂注入量均可随人为设定。可显示故障提示 • 电源：9KV • 气源：500m^3/mi • 气压：6kg/cm² • 尺寸(L$\times$W$\times$H) 7.8$\times$2.4$\times$4.0 m	无偏离
21	接脑及铺布准备用链条式输送机	• 间歇式移动，每次移动1个型箱位置。 (1) 用于完成接脑及铺布准备工序。(2) 用于完成豆脑平整，包布工序。 • 规格：840W$\times$4200L$\times$700$\pm$50H • 传动：6分不锈钢链条传动，双轨 • 机身：SUS304不锈钢板折弯而成。 • 带型箱定位及送出装置 • 电机：750w无极调速电机。 • 速度：1m~5m/min(可调速)	• 间歇式移动，每次移动1个型箱位置。 (1) 用于完成接脑及铺布准备工序。(2) 用于完成豆脑平整，包布工序。 • 规格：840W$\times$4200L$\times$700$\pm$50H • 传动：6分不锈钢链条传动，双轨 • 机身：SUS304不锈钢板折弯而成。 • 带型箱定位及送出装置 • 电机：750w无极调速电机。 • 速度：1m~5m/min(可调速)	无偏离

22	自动立式豆腐压榨成型机	 • 自动控制系统: PLC 可编程控制器 • 配输送机至压榨机之间的自动出型箱系统 • 同机压榨成型型箱数: 11 • 压榨成型豆腐板尺寸: 型箱内径尺寸: 714×425×40 mm - 电 源: 3 KW×2 • 尺寸 (L×W×H): 1.8×1.3×3 m • 气 压: 4 kg/cm²	• 自动控制系统: PLC 可编程控制器 • 配输送机至压榨机之间的自动出型箱系统 • 同机压榨成型型箱数: 11 • 压榨成型豆腐板尺寸: 型箱内径尺寸: 714×425×40 mm - 电 源: 3 KW×2 • 尺寸 (L×W×H): 1.8×1.3×3 m • 气 压: 4 kg/cm² 	无偏离
23	压榨机用型箱	SUS304 不锈钢板折弯而成, 尺寸定制。	SUS304 不锈钢板折弯而成, 尺寸定制。	无偏离
24	型箱用滚筒输送机	• 规 格: 480W×4500L×700±50H。 • 滑道: 滚筒输送。 • 机 身: SUS304 不锈钢板折弯而成。	• 规 格: 480W×4500L×700±50H。 • 滑道: 滚筒输送。 • 机 身: SUS304 不锈钢板折弯而成。 	无偏离
25	型箱回送输送机	• 规 格: 200W×12000L×500 ±50H • 输 送 带: 龙骨链 宽 53mm。 • 机 身: SUS304 不锈钢板折弯而成 - 两侧加不锈钢圆棒护栏调节。 • 支 腿: 不锈钢焊接 附不锈钢关节调整脚。 • 电机: 减速电机, 200W, • 速度: 5.9 米/分	• 规 格: 200W×12000L×500 ±50H • 输 送 带: 龙骨链 宽 53mm。 • 机 身: SUS304 不锈钢板折弯而成 - 两侧加不锈钢圆棒护栏调节。 • 支 腿: 不锈钢焊接 附不锈钢关节调整脚。 • 电机: 减速电机, 200W, • 速度: 5.9 米/分 	无偏离

26	翻板机	 •规格：900W×800L×700±50H •机身：SUS304 不锈钢板折弯而成 •动力：手动翻转,气动压板。 •气源：30 ℓ /min •气压：5 kg/ci	•规格：900W×800L×700±50H •机身：SUS304 不锈钢板折弯而成 •动力：付伟强 翻转,气动压板。 •气源：30 ℓ /min •气压：5 kg/ci	无偏离
27	带式切块装盒机	•自动控制系统：PLC 可编程控制器、 •触摸屏式人机对话,可显示故障提示。 •双轴悬挂推板机构。 •能力：1500~2000 块/小时 •切制前豆腐板尺寸：-×-×-mm (出一块) 切制后豆腐块尺寸：-×-×- •电源：3 KVA •气源：500 ℓ /min; 气压：4 kg / •尺寸 (L×W×H) : 5.2×2.2×1.8m	•自动控制系统：PLC 可编程控制器、 •触摸屏式人机对话,可显示故障提示。 •双轴悬挂推板机构。 •能力：1500~2000 块/小时 •切制前豆腐板尺寸：-×-×-mm (出一块) 切制后豆腐块尺寸：-×-×- •电源：3 KVA •气源：500 ℓ /min; 气压：4 kg / •尺寸 (L×W×H) : 5.2×2.2×1.8m	无偏离
28	连续式喂盒输送机	•规格：850W×1200L×350±50H •输送带：不锈钢链条加折弯推板。 •机身：SUS304 不锈钢板折弯而成 •支腿：不锈钢焊接 附不锈钢关节调整脚。 •速度：步进式,与包装机和输送线配合。 •控制系统：自动控制与手动线的接口衔接、调节与自动切块机和包装封口机的联动。准确的将输送机上的包装盒送入包装封口机的框架内。	•规格：850W×1200L×350±50H •输送带：不锈钢链条加折弯推板。 •机身：SUS304 不锈钢板折弯而成 •支腿：不锈钢焊接 附不锈钢关节调整脚。 •速度：步进式,与包装机和输送线配合。 •控制系统：自动控制与手动线的接口衔接、调节与自动切块机和包装封口机的联动。准确的将输送机上的包装盒送入包装封口机的框架内。 	无偏离

29	包装机	 • 型 号: BZJ -BJ 型 •形 式: 步进式、2 排直列型 • 驱动方式: 分割器驱动。• 封膜方式: 两次加热封盒, • 行进方向封口膜自动校正纠偏系统。• 自动控制系统: PLC 可编程 控制器, 触摸屏式人机对话参数设定。故障文字提示。• 切膜方式: 盒边四边切割(四边留边 2-3mm) • 超负荷报警停机, 气压下降报警停机 • 停机时, 加热封口装置停在离开封口膜的高位位置。• 材 质: 除切刀、封头等专用部件外, 均为 SUS304。• 电 源: 10KW • 气 源: 300 ℓ /min • 气 压: 4 kg/ • 尺 寸(L×W×H) 约 : 3.0×1.1 × 1.6 m	• 型 号: BZJ -BJ 型 •形 式: 步进式、2 排直列型 • 驱动方式: 分割器驱动。• 封膜方式: 两次加热封盒, • 行进方向封口膜自动校正纠偏系统。• 自动控制系统: PLC 可编程 控制器, 触摸屏式人机对话参数设定。故障文字提示。• 切膜方式: 盒边四边切割(四边留边 2-3mm) • 超负荷报警停机, 气压下降报警停机 • 停机时, 加热封口装置停在离开封口膜的高位位置。• 材 质: 除切刀、封头等专用部件外, 均为 SUS304。• 电 源: 10KW • 气 源: 300 ℓ /min • 气 压: 4 kg/ • 尺 寸(L×W×H) 约 : 3.0×1.1 × 1.6 m	无偏离
30	杀菌釜	杀菌锅、热水罐内径/筒长/容积 1200/3600/4.6m³ 罐体壁厚 5mm 设计压力 0.35 Mpa 试验压力 0.44Mpa 最高工作压力 0.30 Mpa 设计温度 147℃ 材质均为 SUS304	杀菌锅、热水罐内径/筒长/容积 1200/3600/4.6m³ 罐体壁厚 5mm 设计压力 0.35 Mpa 试验压力 0.44Mpa 最高工作压力 0.30 Mpa 设计温度 147℃ 材质均为 SUS304 	无偏离
31	智能真空包装机	材质均为 SUS304	材质均为 SUS304	无偏离

32	智能封口机	材质均为 SUS304	材质均为 SUS304	无偏离
33	自动洗框机	材质均为 SUS304	材质均为 SUS304	无偏离



1、供应商必须把招标项目的全部技术参数列入此表。并按照招标项目技术要求的顺序如实对应填写，否则将被认定为无效投标。

2、“偏离情况”栏应当填写“正偏离、无偏离、负偏离”。

3、本表可以提供附件、附件应为能够证明所投产品技术参数的客观证明材料、包括但不限于产品检测报告或厂家宣传彩页或厂家官网产品参数截图或产品白皮书等，如招标文件没有明确要求提供，可以不提供。

4、本表中的表述与证明材料中的表述不一致的，以证明材料为准。

供应商(盖单位章)：河南国巨建筑工程有限公司
法定代表人或其委托代理人(签字)：



付传强