广西中医药大学第一附属医院

采购需求

**一、项目名称：水平给袋全自动包装机+14头电子秤+Z型提升机+碗式提升机**

**二、设备主要功能：**

1. 符合《中华人民共和国药品管理法》、《药品生产质量管理规范》（2010年修订）；
2. 符合制药机械实施GMP的通则、制药机械（设备）验证指导原则，行业规范《工业企业设计卫生标准》；

3.生产能力：必需满足20-30袋/分钟；设备适应配套或连线要求，连线电子秤提升机设备

4.工艺要求：克重10-15克，袋子尺寸约160mm\*220mm

5.产品质量要求：包装平整，封口紧密，填装重量准确，打码字迹清楚。

6.系统要求：触摸屏自动控制。

7.主体材质要求：综合钢板。接触药物部位为304不锈钢或更好材质。

8.品质要求：屏幕、电机、主要零部件等必需符合相关产业国家标准。

密码要求：能设置密码。

语言要求：显示中文。

控制方式：触摸控制。

故障报警：有故障报警并有指示灯。

断电保护：有断电保护。

急停：有急停开关。

电控箱：有电控柜。

洁净要求：方便清洁，清洁无死角。

表面处理：表面光滑，无凹凸不平。

温度计、pH计 横封纵封温度显示器。

设备故障安全要求：设备具备故障自动报警及显示报警信息的功能。

设备防护设施要求：有设备防护设施，在设备显著位置标识警示标志。

9.设备安装：通过电梯长宽高：230\*180\*240mm电梯外面门框：206\*146mm进入车间，车间高度：2.5m。线缆不得裸露，不得有清洁死角和硬弯设计。有安全标识在设备显著位置标识警示标志。必须有良好的电器安全保护和机械防护，能够防止误操作等对人和设备的伤害并起到保护作用。

**三、技术参数：**

|  |  |
| --- | --- |
| 设备型号 |  |
| 设备构成 | 14头电子秤+Z字型提升机+碗式提升机+水平给袋包装机主机 |
| 计量方式 | 电子秤 |
| 包装重量 | 10-15g |
| 包装袋类型 | 三边封颗粒袋（约75\*100mm） |
| 包装袋规格 | 袋宽尺寸：约宽160mm\*长220mm |
| 包装速度 | 20-40 包/分钟 |
| 功率 | 5.5KW、380V |
| 主机尺寸 | 能进电梯（长×宽×高）2100\*1400\*1900mm |
| 主机重量 | 不超2000kg |

**四、主要配置**

|  |  |
| --- | --- |
| 气动元件 | 电气元件 |
| NO. | 配件 | 品牌 | NO. | 配件 | 品牌 |
| 1 | 封口气缸 |  | 1 | PLC |  |
| 2 | 真空压力表(正/负) | 2 | 显示屏（触摸屏） |  |
| 3 | 真空电磁阀 |  | 3 | 温控表 |  |
| 4 | 气管、接头 |  | 4 | 编码器 |
|  |  |  | 5 | 开关电源 |  |

**四、核心结构**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 部件名称 | 功能 | 说明 |
| 1、操作界面 | 调节机械参数 | 使用前根据不同袋子物料调节设备参数 |
| 2、装袋库 | 上袋 | 根据不同袋子大小调节袋库宽窄 |
| 3、开袋 | 开袋打开 | 吸盘式辅助开袋 |
| 4、无料检测 | 检测物料空袋 | 进行无料空包检测，无物料设备不封口，节省 袋子浪费 |
| 5、封模 | 袋子封口 | 采用高精度温度，封口控制，有物料才封口 |

**注：称重数包误差率千分之3**