**包装机设备参数**

一、数量：24套

|  |  |
| --- | --- |
| 序号 | 性能参数 |
| 1 | 药锅容量≥20000ml\*1。 |
| 2 | 电控板强弱分离。 |
| 3 | 袋装容量设定范围≥50～250ml。 |
| 4 | 包装能力≥8袋/min。 |
| 5 | 包装数量设定范围0～250袋。 |
| 6 | 锅内具备浓缩功能。 |
| 7 | 锅底具备2次过滤功能。 |
| 8 | 电压220V |
| 9 | 包装机自吸上水功能 |
| 9.1 | 电压dc12v |
| 9.2 | 扬程9米 |
| 9.3 | 流量12L/min |
| 9.4 | 陶瓷阀芯 |
| 9.4 | 电压模块输入220V输出12V，1.5A |
| 10. | 供方自勘现场，并承担设备安装工作。 |

二、参数

**100L固定式蒸煮锅技术要求**

1. 设备数量：48套
2. 参数：

1.        设备全容积120L，内置采用盘管加热。

2.        设备内胆直径为500。

3.        设备结构形式：立式。

4.        内胆设计压力为常压、设计温度100度，盘管设计压力0.6Mpa、设计温度165度。

5.        内胆材质为S30408、厚度3MM。

6.        内置盘管材质为S30408、厚度为3MM。

7.        内置冲孔过滤框材质为S30408,并带有不锈钢压板防止药包上浮。过滤框容积为90L

8.        设备内外表面抛光处理精度为0.4um

9.供方自勘现场，自设施工方案,满足临床科室业务需求,并承担设备安装及其 费用。