

附件

一、设备采购清单（技术需求）					
序号	设备清单	参数	数量	单位	功能
1	理料模块（分离输送）	1. 整机尺寸(长*宽*高 单位 mm) 22050*2310*2300	1	套	2 通道；一分钟最大分选速度为 480 个
	匹配 2 通道智能分选	2. 2. 总功率≥7kw 3. 分选物料-沃柑			
	V 型皮带输送线*2	▲4. 分选速度≥480 个/分钟/通道 5. 软件专利独自拥有，终身免费软件升级， 6. 拥有自主知识产权，5G 云互联操作系统。			
2	视觉检测系统	▲1. 配备匹配双通道分级机，高分辨率工业相机，搭载高精度智能视觉识别系统，每秒可实现 10.92 亿像素 360 度面阵扫描。并采用冷光无闪频不间断高速摄像采集沃柑外部形态。综合运用深度学习，UV，H 色谱，与图像智能理解技术。可对水果表面颜色，形状，瑕疵等进行精准分选。 ▲2. 功能 颜色，大小，形状。各类外部瑕疵(花皮，溃疡)等。 选净率：90%以上	1	套	可实现颜色；瑕疵；果型；质量等分拣
	匹配二通道分级机				
	高分辨率工业相机				
	高品质镜头				
	LED 光源				
	高精度智能视觉识别系统				
	综合运用深度学习、UV、H 色谱、与图像智能理解技术				
可对水果表面颜色、形状、瑕疵进行精准分选					
3	重量检测系统	1. 配备匹配双通道分级机，采用称重传感器。 ▲2. 重量分选达到正负 3 克级别。	1	套	2 通道重量分拣
	匹配二通道分级机				
	采用称重传感器				
4	自适应出口模块	▲1. 配备模块化出口 11 个 2. 功率≥4kw	1	套	11 个分拣出口
	采用气动击打				

	模块化出口 11 个			
	动力输送带 11 条			
5	控制系统	配备工业控制柜 1 台，配置 4G/5G 无线模块，21 寸显示器，工控机，配套空压机，储气罐。	1	套
	工控柜一台	长*宽*高（单位 mm）：800*550*1700		
	配置 4G/5G 无线模块			
	21 寸显示器	▲1. 显示器：16:9 ▲2. 显示器分辨率：1080dpi		
	品牌工控机	品牌参照或相当于“研华大型工控机”		
	空压机	1. 功率：约 7.5Kw ▲2. 排气压力：0.6-0.8MPA ▲3. 排气量：1.2m ³ /min		
	储气罐	▲1. 储气罐：0.6m ³ ▲2. 常温储气罐压力：0.8-1MPA 3. 储气罐介质：干燥清洁压缩空气 4. 储气罐材质：碳钢		
合 计：				