招标技术参数

**全自动装卡装袋机（层析卡）技术参数**

1. **装卡装袋机应满足以下物料物料组装需求：**
   1. 卡盒规格：100x18mm；
   2. 试剂大板规格：300x60mm；
   3. 干燥剂规格：40x20mm（1-2k克）；
   4. 铝箔袋规格：140x65mm，袋口封印有效期；
   5. 组卡装袋过程：

卡壳底面上料——试剂大板切条——试纸条与卡壳底面组装——与上料的卡壳正面组装——卡壳装袋（铝箔袋）——干燥剂装袋（铝箔袋）——铝箔袋封印（袋口封印有效期）

1. **设备场地安装运行要求及进场通道尺寸要求：**
   1. 场地安装运行要求：10万级洁净厂房，尺寸5.8m\* 5.6m\*高2.3m；设备不可拆卸部件入场最大尺寸，宽≤119cm（≤110cm尤佳），高度≤200cm，长度≤300cm
2. **设备参数**：
   1. 上料方式：4轴机械臂；
   2. 组装通道：单通道；

3.3 设备产能：≥1900 个/小时；

3.4 气源压力要求：0.5~0.8MPar；

3.5 设备耗气量：≥1m³/min；

3.6 电压范围：220VAC；

3.7 整机尺寸：长 4300mm\*宽 3800mm\*高 2100mm；

3.8 自动上料装置卡料故障率：<0.3%；

3.9 CCD 视觉误判率：0.3%；

3.10 成品合格率：99.8%；

3.11 切条宽度设定范围：2.5~6.0mm；

3.12 大板尾料残留：≥4mm；

3.13 大板斩头：＞2.5mm（范围可以设定）；

3.14 大板可设定范围：长：280~310mm，宽：53~85mm；

3.15 卡盒可设定范围：长：65~90mm，宽：15~26mm；

3.16大板单次投料数量：30~50张；

3.17 底卡单次投料数量：≥1000个；

3.18 面卡单次投料数量：≥1000个；

3.19 干燥剂单次投料数量：≥1000个；

3.20 铝箔袋单次投料数量：≥80个；

1. **装机模块要求：**
   1. 底卡上料与搬运模块；
   2. 大板斩切、识别、入条模块；
   3. 入条后视觉检测模块；
   4. 面卡上料与搬运合卡模块；
   5. 合卡后视觉检测；
   6. 压卡模块；
   7. 成品卡与治具搬运、分离和成品检测模块；
   8. 治具回流模块；
   9. 设备废料回收模块；
2. **验收方式及标准**

5.1 初验收

设备在乙方厂内调试完成后，甲方到乙方现场对设备进行初验收，验收时要求设备连续生产 1 小时，设备稼动率要达到 90%以上，且产量≥1900（PCS/H），成品合格率要求达到 99.8%，设备各组件齐全、完好，各项指标符合合同和方案说明书的要求，视为验收合格，可以发货到甲方现场。（因原物料不良导致的设备故障或产能不足等现象，不应计入对设备的考核中）

预验收主要对设备的各项功能、技术指标和外观等进行验收，对预验收不合格项，按照需方提出的要求进行进调整，完成后经需方确认发货。

5.2 终验收

设备运输到甲方厂内安装调试完成后，甲方对设备进行终验收，验收要求设备连续生产 2 天，每天取 2 小时数据，要求设备稼动率达到 90%以上，且产量≥1900（PCS/H），成品合格率要求达到 99.8%，视为验收合格。（因原物料不良导致的设备故障或产能不足等现象，不应计入对设备的考核中）验收时双方分别指定技术人员参与共同签署验收合格报告。（验收以方案说明书为准；超出范畴事项双方协商）如因需方原因一个月内不能进行验收，则视为验收已合格。

5.3验收标准

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **项目** | **产能标准（PCS/H）** | **稼动率** | **成品合格率** | **标记不良品检出率** | **备注** |
| **标准** | **1900** | **≥90%** | **99.8%** | **100%** | **材料不良不计入内** |

**卷式贴膜划膜仪技术参数**

设备由卷式贴板机、4泵联动划膜仪和斩切机组成。卷式贴板机可在卷式胶板上连续粘贴 NC 膜、吸水纸、PE 膜，也可选贴样品垫、结合垫。每种物料的位置都可单独调整设置，装配过程由传感器定位，装配精度高，运行速度可调。粘贴的 NC 膜可使用4泵联动划膜仪进行T线、C线不间断划膜，划膜后的物料可斩切机将划线后物料按设定的长度斩切成片式大板，也可选配收卷装置进行复卷。

1. **技术参数：**

1.1 设备划线速度：50-200mm/ 秒（10-40 板/分钟（整机效率：贴加划 1000/H 大板）；

1.2 贴膜偏差：每 100 米膜偏差±0.15mm；

1.3 胶板宽度：55-98mm；

1.4 胶板厚度：≤0.5mm；

1.5 NC 膜宽度：18、20、25mm；

1.6 吸水纸宽度：15-45mm；

1.7 斩切长度：260-600mm（可自定义设定）；

1.8 主机长度：小于等于3.2米；

1.9. 柱塞泵：4个。

1. **适配耗材参数：**

2.1 NC膜：卷芯直径74-78mm，卷料外径240mm；

2.2 吸水纸：厚度≤2.5mm，卷芯直径74-78mm，卷芯外径400mm;

2.3 PVC板：厚度≤0.5mm，卷芯直径74-78mm，卷芯外径400mm;

2.4 PE膜：膜条宽度：≤50mm，卷芯直径：74-78mm，卷芯外径240mm。

**大平台三维划膜喷金仪（生产型）**

1. **实现功能：**

1.1 平台上左右各两个泵，共四个泵，实现 4 泵喷金，一次可喷四条线；

1.2 通过调整喷金模块右侧螺母即可调节喷金头，一个螺母控制一个喷金头（每个喷金头之间间距可调）；

1.3 喷金模块有刻度尺，且每个喷金头都配有指针，方便精确调整每个喷金头之间的距离，确保多笔头能水平整齐排列；

1.4 具有定量倒吸功能：设备不仅应用于大量生产还可以用于微量研发，微量样品溶液（如 10μl）上样可由不锈钢连接头进行定量倒吸完成，用于微量研发喷金；

1.5 模拟功能：仪器在模拟状态下，可在不出液的情况下进行喷金，方便对喷金位置误差进行判别；

1.6 柔性传动:能有效消除在平台移动时电机震动噪声对划膜/喷金效果的影响；

1.7 单键回流/清洗功能:设备使用结束后，可一键回流系统中剩余溶液，以节约成本、减少试剂浪费；设备使用前后，可一键清洗系统，操作简单方便；

1.8 线补偿与线前移：当划线/喷金时，C/T 或相邻喷金线出现两端不齐时可通过线前移或线补偿来实现补齐。

**2.设备技术参数：**

2.1 X 轴速度:：50-200mm/s 最低吸液排液量：1μl划线喷金头定位精度：±0.1mm 喷金泵标准容量：2500μl(其他尺寸可以定制）；

2.2. 每喷头直接间距：45-65mm 调节，独立控制；

2.3.喷金效率：800-1200 条(30cm)/h（单泵） 四泵同时效率：3200~4800 条(30cm)/h （理论值，不包括更换物料时间）；

2.4 喷金方式：非接触式定量气喷 Y 轴可移动 0-80mm,喷金模块可以覆盖整个平台溶液残留：约等于零。喷金溶液液量：1.0-9.99ul/cm；

2.5 平台（工作）面积：540×272(310×260) mm；

2.6 电源：220V/50HZ。

**样品处理机**

**功能：实现对免疫层析生产中的玻纤和聚酯膜材料做预处理**

**技术参数：**

1. 物料厚度范围：0.3~1.0mm;

2. 物料长度范围：≥280mm;

3. 物料宽度范围：60~310mm;

4. 压辊间距调节范围：0~1mm;

5. 输送速度范围：5-40mm/s 无极调速;

6. 物料处理速度（估计）：200\*300mm 物料处理速度 1-8 片/分钟;

7. 单池最少溶液储量：200ml;

8. 溶液输送方式：蠕动泵;

9. 液位探头控制：高于一定量时，泵停止工作， 低于一定量时，泵开始工作;

10. 电源：220V/50HZ。

**全自动冻存管灌装贴标机**

功能1：2ml塑料冻存管自动灌装0.4-1.6ml体积试剂（易产生气泡），实现自动上料、分液、拧盖、打码、贴标签。效率≥2000支/小时。

功能2（兼容）：0.5ml塑料冻存管自动灌装0.3-0.6ml体积试剂（易产生气泡），实现自动上料、分液、拧盖、打码、贴标签。效率≥1800支/小时。

功能3（兼容）：1.5ml塑料冻存管自动灌装0.4-1.55ml体积试剂（易产生气泡），实现自动上料、分液、拧盖、打码、贴标签。效率≥1800支/小时。

**设备场地安装运行要求及进场通道尺寸要求：**

场地安装运行要求：10万级洁净厂房，尺寸2m\*1.8m\*高1.5m，设备不可拆卸部件入场最大尺寸，宽≤119cm（≤110cm尤佳），高度≤200cm，长度≤300cm

**技术参数：**

1. 灌装量：0.6ml-1.6ml；
2. 灌装精度：0.3-1ml ±5%；1-1.6ml±3%；
3. 整机合格率：≥99%。2ml规格冻存管，灌装合格率≥99%，0.5ml规格冻存管，灌装合格率是≥97%；
4. 灌装控制：蠕动泵；
5. 整机灌装贴标效率：2ml规格≥2000Pcs/H；1.5ml&0.5ml规格≥1800Pcs/H；
6. 适宜圆瓶外径（mm）：Φ5mm-Φ15mm；
7. 标签间距：≥3mm;
8. 适用标签长度：12mm-55mm;
9. 适用标签宽度：8mm-40mm;
10. 标签卷料内径：75mm；
11. 标签卷料最大外径：≤300mm;
12. 适配气源压力（MPa）:≤0.8；
13. 适配气源用气量（m3/min）:小于等于1m3;
14. 热转印打码机清晰度：≥600dpi；
15. 显示控制：触摸屏；
16. 电源：220V/50HZ。

**数控高速斩切机**

**要求：**

1. 刀片具有良好的耐磨性，上刀一般斩切100 万次后才需要磨刀。
2. 被斩切下的试纸条不容易被上刀粘带着进入其抬高后的上下刀间的空隙而被切成废条，减少了废品率。
3. 刀刃斩切中表面粘胶后任何部件无须松动拆卸即可清洁上下刀刃面，节省时间，提高效率。
4. 刀架可通过手动旋转进行斩切，刀片安装调整时方便确定上下刀片间隙及摩擦阻力。
5. 防护挡板抬起时，机器自动停机，保证人身安全。

**技术参数：**

1. 最快斩切速度：≥450次/分钟
2. 斩切宽度：0.50-8.00mm
3. 物料最大宽度：≤98mm
4. 斩切精度：±0.05mm

物料残留：≤12mm