附件2

企业技术需求表

|  |  |
| --- | --- |
| **企业名称** |  |
| **详细地址** |  |
| **联系人** |  | **职务** |  |
| **联系电话** |  | **联系邮箱** |  |
| **需解决的主要技术难题** |
| 示例：本产品一机多用，能够适应油料低温、适温、高温等不同制油工艺，需解决：1. 将榨油机变速箱和传动箱合为一体后，两根螺旋主轴受拉力影响较大，如何保证双螺旋榨油机的同心度和强度，确保榨油机运行稳定。2. 在取消破碎、扎胚、蒸炒等设备及工艺段后，如何合理设计双螺旋压榨轴，榨螺、衬圈尺寸及配置，增强破碎剪切能力以及合适的压缩比，实现油料整颗粒压榨，使油料爬坡角度小，油料受阻力小，产量增大，且实现多级压榨，提高出油率，降低饼中残油，大幅降低能耗。3. 榨油机运行时榨膛内各工艺段温度不同，如何精准检测及智能控制各料段温度以及榨膛压力，以及电流过载保护等智能化控制。 |
| **期望实现的主要技术目标** |
| 示例：a. 榨油机生产能力：100～150t/db. 干饼残油率（一次压榨）：6.5～7.5c. 油料入榨温度（℃）：常温d. 节能降耗指标：＞40%e. 油料入榨水分在线检测及智能控制：＜9%f. 榨油机运行时榨膛内各工艺段在线温度检测及智能控制：进料段＜90℃；压榨段＜110℃；沥干挂＜110℃；出饼段＜130℃g. 榨油机运行时榨膛压力在线检测及智能控制：＜50Mpa。 |
| **公司简要介绍** |
| 示例：XX有限公司是一家专业生产油脂机械设备，集科研、制造、销售于一体的国家高新技术企业。现有员工XX人，占地面积XX万余平方米。拥有各种生产、检测设备XX余台/套，具备年生产XX油脂加工生产线成套设备和XX台单机的能力。主要产品为日处理XX吨适应高温、适温、低温等不同制油工艺和不同油料作物的单、双螺旋榨油机以及油脂加工生产线成套装备。产品涵盖从油料的预处理、榨油到浸出、精炼的全部工艺过程，是国内生产油脂加工机械及成套工程装备较为齐全的厂家之一，可满足不同用户的需求。产品畅销全国30个省市，远销东南亚、中亚、非洲等十几个国家和地区，深受广大用户的信赖。 |
| **预算金额** | XX万元/双方协商 |
| **需求是否****愿意公开** | 是：需求会被更多专家看到，解决概率更大。否：仅工作人员和专家可见，保护企业隐私。 |
| **意向技术****经理人专家** |  |
| **备注** |  |