金发功能需求补充说明

1.设备上料平台大小由此前的7885\*6760扩大为12500\*6760(18吨原材料全部放置平台上，便于投料和区域功能布局规划)；

2.升降梯和楼梯位置随平台扩大进行移动；

3.小料复称台旁必须留出一个1100\*1100的小料箱放置区，确保小料箱能周转至其他功能区域；

4.小料放置区的箱子规格为1100\*1100，图中示意图比例可能不标准，仅供参考；

5.设备磅秤组由8组-16桶改为9组-18桶；

6.料筒输送线建议改为分段式，下料输送线端需每个计量称独立链条输送线，复称台捡料处每次只停留一个桶(参考现有马赫设备)；

7. 生产效率确保45锅/h以上；

8.分料精度：单个原材料误差范围±3克，单个原料的称重范围是50g-10KG

9.设备下料参数更改设定修改权限；

10.图中所示物流通道净宽必须1500mm以上；

11.设备分料记录数据查询：包含班报表，日报表，月报表，月度原材料使用数据汇总，以往生产订单数据查询明细，确保能查到订单每锅小料下料明细，确保生产数据可追溯；

12.料斗低料预警；

13.条码增加手动补打功能，便于回收小料或者标签掉落进行补打；

14.料桶输送线满足料桶尺寸：D410\*H345；

15.投料口至平台高度为40mm-44mm为宜，投料口规格480\*480。

16.对接我们公司ERP系统，和我们现有的1#线设备一样；

17.所有数据及单个订单随时可以查询进度及分料异常查询功能。

18.投料防错功能，单个人工物料单加防错功能，标签打印信息根据现场实际需求开发，配备合适的打印机与电脑