福建省首台（套）重大技术装备推广应用指导目录

（2022年版）

二○二二年八月

目 录

1、发电及输变电设备 1

2、新型专用汽车、轨道交通及航空装备 3

3、环保及资源综合利用装备 7

4、先进施工机械 13

5、新型轻工、建材、农机及其他专用设备 16

6、高技术船舶及海洋工程装备 28

7、成形加工设备 31

8、电子及医疗专用装备 37

9、重大技术装备关键配套基础件 42

|  |
| --- |
| **1、发电及输变电设备**  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **编号** | **产品名称** | **单位** | **主要技术参数** |
| **1.1** | **发电设备** |  | 　 |
| 1.1.1 | 兆瓦级氢燃料电池电站 | 套 | 1.燃料电池系统额定功率≥1000kW；2.氢气消耗量≤15m³/min；3.运行温度≤70℃；4.最大运行压力≥150kPa（表压）；5.输出电压：380±15VAC。 |
| 1.1.2 | 大型海上风力发电机组 | 台 | 1.额定功率≥13MW；2.风能利用系数≥0.47Cp；3.效率≥95%。 |
| 1.1.3 | 高效移动甲醇重整制氢系统 | 套 | 1.制氢效率≥90%；2.制氢速率≥200L/min； 3.制氢纯度≥99.99%。 |
| 1.1.4 | 氢燃料电池可移动集装箱式供电系统 | 套 | 1.燃料电池堆输出功率≥100kW；2.启动时间≤1s；3.噪声≤75dB；4.单次加氢持续供电时间≥8h。 |
| **1.2** | **输变电设备** |  | 　 |
| 1.2.1 | 新型能源光储逆变升压成套设备 | 套 | 1.储能变流器最大效率≥98.5%，直流变换器的最大效率≥98.5%；2.系统可实现计划性在线并网转离网和在线离网转并网，在线离网转并网做到电压相位和频率同期，同期时间≤90s；3.储能变流器满充转满放切换时间≤50ms；4.根据电池模组的SOC值，自动分配功率。控制不同电池模组的SOC值偏差≤5%。 |
| 1.2.2 | 油浸式电力变压器 | 台 | 1.额定容量≥150000kVA；2.额定电压≥130kV；3.空载损耗≤60kW；4.负载损耗≤425kW；5.短路阻抗≤16%。 |
| 1.2.3 | 气体绝缘金属封闭开关设备 | 套 | 1.额定短路开断电流≥50kA；2.额定短路关合电流≥125kA；3.额定1min工频耐受电压：相对地≥460kV，断口≥600kV；4.额定雷电冲击耐受电压：相对地≥1050kV，断口≥1250kV；5.隔离开关母线转换电流开合能力：100V、2400A情况下≥100次。 |
| 1.2.4 | 自主可控智能钥匙管理成套设备 | 套 | 1.智能钥匙：不充电连续操作次数≥500次；具备开闭锁指令加密功能，密钥长度不少于128 bit；2.智能锁具：具备开、关双状态监测和假上锁抑制功能，密钥长度不少于128 bit；3.抗盐雾腐蚀≥CASS 16h；耐受温度范围：最低耐受温度≤-40℃，最高耐受温度≥80℃；防护等级≥IP68。 |
| 1.2.5 | 集装箱式电池储能成套设备 | 套 | 1.储能功率≥3.0MWh；2.系统能量效率≥90%；3.电池模块内电芯温差≤3℃；4.热管理方式：液冷。 |
| **2、新型专用汽车、轨道交通及航空装备**   |
| **编号** | **产品名称** | **单位** | **主要技术参数** |
| **2.1** | **新能源汽车** |  | 　 |
| 2.1.1 | 移动式储能应急电源车 | 台 | 1.额定输出功率≥500kW；2.备电时间≥60min；3.电源间断时间≤4ms。 |
| 2.1.2 | 氢能源道路污染清除车 | 台 | 1.静液压行走速度：0-10km/h无级变速，可定速巡航；2.遥控操作距离≥100m；3.高压水最大压力≥30MPa；4.作业宽度≥2100mm；5.左右横移范围在±200mm之内。 |
| 2.1.3 | 纯电动道路污染清除车 | 台 | 1.高压水射流压力≥20MPa；2.电池容量≥310kWh；3.底盘电机功率≥80kW；4.水泵电机功率≥55kW，最大作业时间≥2小时。 |
| **2.2** | **新型及环保用汽车** |  | 　 |
| 2.2.1 | 消防巡防车 | 台 | 1.水成膜泡沫液：3%-6%；2.发泡倍数≥8.25%；3.泡沫析水时间≥4min；4.泡沫射程≥15m；5.泡沫喷射时间≥12.5min；6.最高车速≥170km/h。  |
| 2.2.2 | 野外多功能应急车辆 | 套 | 1.动力≥260kW，最高车速≥90km/h，最大涉水深度≥1.3m；2.车载发电系统输出的最高功率≥110kW；3.车载发电机组噪音≤65dB(A），(在车外7m处测量)；4.车载设备一次加工能力≥1500份标准盒饭，加热时长≤90min。 |
| 2.2.3 | 搭载无人机巡检电力工程车 | 台 | 1.起降平台≥750mm×750mm； 2.单架无人机起降和回收时间≤1.5min； 3.搭载无人机监控管理系统，可满足8架及以上无人机同时作业管理； 4.无人机巡检作业半径≥2km。 |
| 2.2.4 | 智慧校园巴士 | 套 | 1.线控转向响应延迟≤100ms；2.线控转向最大转向角速度≥25º/s；3.制动系统响应延迟≤200ms；4.障碍物感知准确率≥95%；5.定位精度≤±20cm。 |
| 2.2.5 | 车载移动式核酸PCR实验室检测车 | 台 | 1.实验室级别：P2+(加强型生物安全防护二级标准实验室)；2.实验室配置：试剂准备间、样本处理间、扩增实验分析间及各自独立准备间； 3.供电方式：外接市电、发电机供电、UPS供电；4.日单检检测量（份）≥10000。 |
| 2.2.6 | CT医疗车 | 台 | 1.具有CT扫描功能；2.最大载客人数≥9人；3.电池容量≥60kWh；4.车辆电池充满电可供CT检测≥120人次。 |
| 2.2.7 | 护栏抢修车 | 台 | 1.液压锤打击力≥8t； 2.最大钻孔深度≥1800mm； 3.拔桩力≥95kN；4.最大起重力矩≥6×104 Nm； 5.纵移行程：±150mm。 |
| 2.2.8 | 智能清洗车 | 台 | 1.具备图像采集、AI算法功能，实现路宽测量和车道行人识别，前侧洒水宽度≥10m；2.中置冲洗宽度≥20m；3.后侧洒水宽度≥15m；4.前侧和后侧喷嘴旋转角度≥360°；5.前方路宽识别范围≥15m；6.左右路宽识别范围≥25m。 |
| 2.2.9 | 高速洗扫车 | 台 | 1.作业车速≥40km/h；2.洁净率≥97%；3.清扫宽度≥3m；4.一次连续作业时间≥60min。 |
| 2.2.10 | 应急通信车 | 台 | 1.桅杆高度：5G桅杆≥10m，4G桅杆≥15m；2.桅杆升降时间≤5min；3.1m处作业噪声≤60dB。4.通信系统工作频段 FDD系统频段：上行：890-909MHz，1710-1735MHz，下行：935-954MHz，1805-1830MHz，TDD系统频段：2010-2025MHz：1885-1920MHz，2575-2635MHz。 |
| 2.2.11 | 物料粉碎车 | 台 | 机械臂工作半径≥5m；机械臂提升力≥500kg；可破碎最大尺寸≥1500×80mm；破碎后垃圾大小≤300×60mm；破碎效率≥4t/h。 |
| **2.3** | **新型汽车制造装备** |  | 　 |
| 2.3.1 | 汽车变速箱油泵盖总成生产线 | 套 | 1.生产能力≥60件/h；2.成品率≥99.5%； 3.芯轴伺服电缸最大工作压力≥30kN；4.内钢套伺服电缸最大工作压力≥30kN。 |
| 2.3.2 | 薄壁缸套精加工生产线 | 套 | 1.平台网纹指标≥国Ⅴ标准；2.珩磨定压模式下进给方式：粗珩进给范围：0.5-25kg/cm²，精珩进给范围：0.2-15kg/cm²；3.加工范围：孔径范围φ50-φ150mm，长度范围100-260mm；4.生产节拍≤90s/件。 |
| 2.3.3 | 客车车身总拼设备 | 套 | 1.桁架单侧重复定位精度：0.5mm；2.侧围整体举升机构重复定位精度：0.5mm；3.裙部立柱夹紧装置重复定位精度：0.5mm；4.车型切换时间≤5min；5.车身焊接精度（12m客车）：车身龙门对角线误差≤6mm；侧围腰梁直线误差≤3mm；车身大对角线误差≤8mm。 |
| **2.4** | **航空装备** |  | 　 |
| 2.4.1 | 双旋翼无人机 | 套 | 1.有效载重≥65kg；2.最大起飞重量≥120kg；3.巡航速度≥165km/h；4.最大航程≥180km；5.抗风等级≥8级；6.最长航时≥2.6h； 7.数据链路最大作用距离≥35km；8.飞行高度≥4500m。 |
| 2.4.2 | 固定翼无人机 | 架 | 1.最大起飞重量≥800kg；2.巡航速度≥220km/h；3.飞行高度≥6000m；4.最大航程≥800km。 |

|  |
| --- |
| **3、环保及资源综合利用装备**  |
| **编号** | **产品名称** | **单位** | **主要技术参数** |
| **3.1** | **污水处理及回收利用装备** |  | 　 |
| 3.1.1 | 医疗污水处理装置 | 套 | 1.处理规模≥2000m3/d；2.CODCr（重铬酸钾法化学需氧量）≤300mg/L；3.BOD5（微生物代谢作用所消耗的溶解氧量）≤250mg/L； 4.SS（混合液中活性污泥浓度）≤80mg/L。 |
| 3.1.2 | 移动式MBR生活污水一体化处理设备 | 台 | 1.处理后出水达到GB18918-2002《城镇污水处理厂污染物排放标准》中一级A规定和GB/T 18921-2019《城市污水再生利用景观环境用水水质》中观赏性景观环境用水-湖泊类、水景类规定；2.处理后出水中氨氮(NH3-N)、化学需氧量（COD）、总磷（TP）达到《地表水环境质量标准》GB3838-20中Ⅲ类水规定；3.出水总氮≤5mg/L；4.日处理量≥500m³。 |
| 3.1.3 | 防爆滤筒除尘器系统 | 台 | 1.耐腐蚀性（酸、碱）≥50g/L；2.除尘器阻力≥0.6kPa；3.动态除尘效率≥99.9%；4.压缩测试施加压缩载荷≥250kN；5.最大处理风量≥10000m3/h；6.过滤精度：1μm。 |
| 3.1.4 | 重金属废水零液体排放系统 | 套 | 1.重金属回用率≥60%；2.中水回用率≥60%；3.零液体排放；4.处理后水质达到GB21900-2008规定。 |
| 3.1.5 | 含油固废干化-热脱附处理装备 | 套 | 1.单套处理能力≥8t/d；2.处理后残渣含油率≤0.3% ；3.占地面积≤40m2。 |
| **3.2** | **大气污染防治装备** |  | 　 |
| 3.2.1 | 挥发性有机物催化氧化成套设备 | 套 | 1.处理后出排放指标符合《工业企业挥发性有机物排放标准 DB35/1782-2018》、《工业涂装工序挥发性有机物排放标准 DB35/1783-2018》中表1要求；2.尾气中非甲烷总烃排放浓度≤30mg/m³；3.处理效率≥95%。 |
| 3.2.2 | 化工行业含氯有机废气回收治理设备 | 套 | 1.处理风量1000-100000m3/h；2.废气浓度100-50000mg/m3；3.吸附净化率≥90%；4.回收率≥90%。 |
| 3.2.3 | 电炉烟气处理设备 | 台 | 1.风刀功率≤3kW/台，刀口风速≥25m/s；风刀幕末端离刀口≥12m，风速≤4m/s；2.吸风侧平均风速≥1.2m/s，吸尘总风量≥100000m³/h；3.环保效果：操作室粉尘浓度≤12㎎/m³，烟囱排放粉尘浓度≤30㎎/m³。 |
| 3.2.4 | 涂布NMP（甲基砒硌烷酮）回收塔 | 套 | 1.排放浓度≥10mg/m3；2.NMP收率≥99.8%；3.废液浓度≥85%； 4.热回收效率≥70%； 5.回风湿度≤8%（90℃）。 |
| 3.2.5 | 高效耦合除臭装置 | 套 | 1.处理臭气风量范围：2000-200000m3/h；2.电源电压范围：80-120kV；3.电源脉冲频率：50pps-3000pps；4.废气中的臭味物质通过NOVA电源作用下被高效分解或氧化，最终转化为CO2和H2O等物质，处理后的气体臭气浓度达到国家标准GB14554-93相关要求。 |
| 3.2.6 | 苯类臭气收集处理成套设备 | 套 | 1.净化效率≥90%；2.特征检测臭气排放浓度指标≤1000；3.针对苯、甲苯等水溶性差的有机气体的净化效率≥85%。 |
| 3.2.7 | 沸石转筒+RTO废气处理成套设备 | 套 | 1.沸石转筒净化率≥95%；2.RTO燃烧炉净化率≥99%；3.出口非甲烷总烃排放≤20mg/m3；4.出口苯系物排放≤10mg/m3。 |
| 3.2.8 | 催化裂化烟气深度治理装备 | 套 | 1.SO2排放浓度≤35 mg/m3；2.烟尘排放浓度≤5 mg/m3；3.NOx排放浓度≤50 mg/m3；4.硫酸雾排放浓度≤5 mg/m3。 |
| 3.2.9 | 石灰窑烟气脱硫脱硝装备  | 套 | 1.SO2 排放浓度≤50 mg/m3；2.NOx排放浓度≤50 mg/m3；3.氨逃逸浓度≤3ppm。 |
| 3.2.10 | 氧化铝焙烧炉尘硝一体化超低排放装备 | 套 | 1.出口NOx浓度≤36mg/m³； 2.出口烟尘浓度≤2.6mg/m³；3.进出口压力降≤500Pa；4.氨逃逸率≤1.2ppm。 |
| 3.2.11 | 锂电池自动粉末原子层沉积设备 | 台 | 1.锂电池粉末包覆层最小厚度 ≤2nm，厚度公差±10%； 2.包覆粉末粒径范围：0.1μm-150μm；；3.最大包覆重量≥800g；4.包覆均一性≤3%。 |
| 3.2.12 | 垃圾焚烧烟气除尘脱硝脱酸处理设备 | 套 | 1.脱酸（HCl)效率≥99.3%；2.脱酸（SOx)效率≥95.6%；3.脱硝效率≥78.5%；4.除尘效率≥99.9%。 |
| 3.2.13 | 烧结机烟气超低排放一体化装备 | 套 | 1.出口SO2浓度≤35mg/Nm3；2.出口NOx浓度≤50mg/Nm3；3.出口烟尘浓度≤10mg/Nm3。 |
| 3.2.14 | 电除尘双模谐振增压电源 | 套 | 1.变频输出频率调节范围：50-1000Hz；2.高压侧输出峰值电压220kV；3.脉冲叠加频次400PPS；4.火花率≥1200次/分钟（在叠加脉冲输出下的情况下）。 |
| **3.3** | **固体废弃物处理装备** |  |  |
| 3.3.1 | 骨料再生设备 | 套 | 1.产量≥150t/h；2.整机功率≤370kW；3.混筛率：5mm以上各档筛网的混筛滤≤10%；4.假颗粒率：5mm以上各档石料的假颗粒率≤20%。 |
| 3.3.2 | 串联式双滚筒热系统沥青混合料再生设备 | 台 | 1.燃油消耗率≤6kg/t；2.粉尘排放浓度≤30mg/Nm3；3.操作人员耳边噪音（控制室）≤70dB(A)；4.成品料出料、热骨料、热回收料温度稳定度：±5.0℃。 |
| 3.3.3 | 平推式垃圾中转设备 | 套 | 1.压缩力≥500kN；2.压缩密度≥0.75t/m3；3.压缩循环时间≤40s；4.额定垃圾日处理量≥100t。 |
| 3.3.4 | 分体式螺旋垃圾压缩站  | 套 | 1.垃圾站处理能力≥100t/d； 2.压缩主机受料腔容积≥3m³； 3.螺旋压缩轴最高转速≥16r/min；4.螺旋进料能力≥3.4m3/min； 5.最大螺旋扭矩≥25000N.m；6.压实密度≥0.80t/m3。 |
| 3.3.5 | 移动式医疗垃圾热解焚烧设备 |  套 | 1.烟尘颗粒物 ≤30mg/Nm3 ；2.一氧化碳浓度（CO）≤100mg/Nm3 ；3.二氧化硫浓度（SO2）≤100mg/Nm3 ；4.二噁英类浓度≤0.1 I-TEQ ng/Nm3；5.日处理量≥2t。 |
| 3.3.6 | 报废汽车拆解机  | 台 | 1.拆车剪剪体端剪力≥500kN；2.耳板驱动扭力≥6300Nm；3.剪体开合时间≤5s，最大旋转速度≥15r/min；4.压车架端部最大开口≥3000mm；5.压车架前端上下夹力≥8t，开合夹力≥8t。 |
| 3.3.7 | 沸石转轮催化燃烧一体机 | 台 | 1.有机物去除率≥98%；2.热回收效率≥70%；3.进入吸附装置的废气温度≤0℃，进入吸附装置的颗粒物含量≤1mg/m3；4.脱附温度：150-220℃；5.催化燃烧温度：250-350℃。 |
| **3.4** | **资源综合利用技术装备** |  |  |
| 3.4.1 | 压缩机余热利用装置 | 套 | 1.压缩机出口总空气流量≥2200Nm3/min；2.热能回收换热器锅炉除盐水流量≥80t/h；3.空气进口温度≥159℃，出口温度≤75℃；4.锅炉除盐水温度≥25-68.6℃；5.相对湿度≤10%。 |
| 3.4.2 | 水润滑双螺杆空气压缩机 | 台 | 1.额定排气压力≥0.8MPa； 2.排气量≥12m3/min； 3.振动烈度≤7mm/s。 |
| 3.4.3 | 板式空气（煤气）预热器 | 套 | 1.烟气流量≥3万Nm3/h；2.冷介质侧阻力≤1000Pa； 3.烟气侧阻力≤800Pa；4.换热量≥1900kW。 |
| 3.4.4 | 蓄热式热力氧化炉 | 台 | 1.净化效率≥99%；2.热回收率≥95%；3.设备压力降≤2500Pa；4.处理风量≥5000m3/h。 |
| 3.4.5 | 赤霉素菌渣回收处理及浓缩提取成套设备 |  套 | 1.滤渣效价≤500ppm；2.超滤浓缩倍数≥40倍；3.NF3运行压力达到90bar，管式膜浓缩≥2.2倍，浓缩液最终≥40000ppm，透析液≤400ppm。 |
| 3.4.6 | 制冷机组热回收装置 |  套 | 1.热回收能效≥60%；2.热回收功率≥180kW；3.总回收能量≥10500000 kcal/ 天（非冬季），7800000 kcal/天（冬季）。 |
| 3.4.7 | 碱性电解水制氢设备 |  套 | 1.制氢气能力≥3000Nm3/h；2.电流密度≥10000A/m2；3.电耗≤4.4 kW·h/m3。 |
| 3.4.8 | 钢化玻璃碎片自动检测设备 |  台 | 1.可检测玻璃最大尺寸≥2000×1500（mm）；2.玻璃碎片的分割精确率≥95%；3.玻璃敲击点的定位精度≤5mm；4.最密最稀疏区域的定位偏差≤10mm。 |
| 3.4.9 | 废旧动力电池回收拆解成套设备 | 套 | 1.拆解处理能力≥2.4t/h；2.非金属材料分离程度≥97%；3.铁回收率≥97%；4.铜、铝回收率≥98%；5.隔膜回收率≥93%；6.电解液回收率≥88%；7.正、负极材料回收率≥93%。 |
| **4、先进施工机械**   |
| **编号** | **产品名称** | **单位** | **主要技术参数** |
| **4.1** | **挖掘铲运机械** |  |  |
| 4.1.1 | 电动装载机 | 台 | 1.额定载重量≥5000kg；2.最大掘起力≥180kN；3.最大牵引力≥170kN；4.电池容量≥270KWh；5.耗电量≤38KW/h；6.三项和时间≤10s；7.具有高位卸载时自动驻车功能。 |
| 4.1.2 | 地下铲运机 | 台 | 1.额定载重量≥7000kg；2.额定斗容量≥4m³；3.最大铲取力≥120kN；4.三项和时间≤14.0s；5.最大牵引力≥170kN；6.具有无人驾驶遥控操作、自动润滑、自动灭火功能。 |
| **4.2** | **其他工程机械** |  | 　 |
| 4.2.1 | 铰接式越野叉车 | 台 | 1.额定载荷重量≥46000kg；2.转弯半径≤10500mm；3.最大起升高度≥3300mm；4.满载最大爬坡能力≥20%。 |
| 4.2.2 | 地坪抛丸机 | 台 | 1.丸料出口角度控制精度±2°；2.自动行走直线度偏差±2°；3.工作效率≥230m2/h；4.抛丸宽度≥250mm。 |
| 4.2.3 | 电动集装箱堆高机 |  | 1.能耗≤30kW/h；2.电池充满电连续工作时间≥8h；3.快速换电时间≤20min；4.总装机电量≥240kW；5.堆高总重≥9t。 |
| 4.2.4 | 纯电动轮式叉装机 | 台 | 1.额定载重量≥32000kg；2.最大举升高度≥3500mm；3.最大牵引力≥220kN；4.最大前进速度≥30km/h； 5.耗电量≤50kW/h；6.电池容量≥420kWh。 |
| 4.2.5 | 水泥库清库机 | 套 | 1.清库深度（H）≥15m；2.清库直径≥10m；3.清库效率≥2m3/h；4.破碎颗粒度≤φ20mm。 |
| 4.2.6 | 地质灾害治理边坡钻机 | 台 | 1.最大回转扭矩≥28000Nm； 2.最大钻进力≥1000kN； 3.最大回拖力≥1000kN； 4.最大开孔角度≥20°； 5.最大回转速度≥75rpm。 |
| 4.2.7 | 智能无人装车设备 | 台 | 1.装车效率≤10min/车（货物总重量≥30t）；2.升降系统额定起重量≥3100kg； 3.升降系统升降行程≥1100mm；4.升降系统行走行程≥1500 mm； 5.升降系统侧移行程：±150mm。 |
| 4.2.8 | 液压爬升模架平台  | 套 | 1.单个机位爬升力≥75kN，承载力≥150kN；2.支模架最大外移行程≥0.8m；3.爬升同步运动误差≤10cm；4.最大爬升速度≥400mm/min；5.施工最大载荷：外部上操作平台≥4kN/m2，操作平台≥1kN/m2，吊平台≥1kN/m2，井筒内部上钢平台≥4kN/m2。 |
| 4.2.9 | 平衡重式电动叉车 | 台 | 1.耗电量≤25 kW/h，额定起重量≥25000kg；2.标准起升高度≥3500mm；3.运行速度（负载/空载）≥25/28km/h；4.爬坡度≥20%；5.牵引力≥160kN；6.最大提升速度（负载/空载）≥260/270mm/s；7.最大下降速度（负载/空载）≥315/260mm/s。 |
| 4.2.10 | 铁路捣固机 | 台 | 1.振动频率 35-63Hz；2.激振力≥21kN；3.捣固下插深度（混凝土轨枕底下）≥90mm；4.效率≥120pcs/h；5.额定转速≥2200r/min。 |
| 4.2.11 | 全液压多功能步履式打桩机 | 台 | 1.支腿油缸个数≥8个；2.配合的动力头个数≥4个；3.施工最大深度≥70m；4.接地面积≥120m²，打桩效率≥2m/min。 |
| 4.2.12 | 无人化智能抽吸应急救援装备 | 台 | 1.储料仓容积≥1.5m³；2.负压≥20000Pa；3.遥控操作距离≥100m；4.作业效率（水）≥30m³/h；5.作业效率（石砟）≥7m³/h；6.臂架作业半径≥4.5m。 |
| **5、新型轻工、建材、农机及其他专用设备**   |
| **编号** | **产品名称** | **单位** | **主要技术参数** |
| **5.1** | **纺织服装机械** |  | 　 |
| 5.1.1 | 热熔胶涂布复合机 | 套 | 1.最大涂布宽幅≥2500mm；2.放卷最大卷径≥Φ1200mm；3.收卷最大卷径≥Φ1200mm；4.最大涂布克重≥100 g/m²；5.最大涂布速度≥250m/min。 |
| 5.1.2 | 花园鞋智能加工成套设备  | 套 | 1.产能≥3000双/24h；2.成品合格率≥95%；3.主轴转速≥35000r/min；4.扫描三维点云点间距≤0.2mm。 |
| 5.1.3 | 圆网印花机 | 台 | 1.最大印花宽度≥185cm；2.最大公称速度≥100 m/min；3.最大圆网周长≥1680mm；4.印花套色数≥12；5.对花精度：相邻圆网对花误差≤0.05mm，任意两位圆网对花误差≤0.1mm。 |
| 5.1.4 | 印染织物超声波除油清洗机 | 台 | 1.车速≥50m/min；2.除油率≥25%；3.超声波换能器工作频率：16kHZ-40kHZ；4.绝缘电阻≥20MΩ；5.水温范围：70-85℃6.张力≤5Kg |
| 5.1.5 | 全幅衬纬经编机 | 台 | 1.机号:E32；2.梳栉数≥4把(地梳≥3把、衬纬梳≥1把)；3.工作幅宽≥3400mm；4.工作速度≥1200r/min；5.横移精度误差≤0.01mm。 |
| 5.1.6 | 簇绒织机 | 台 | 1.直动提花最高转速≥1000r/min；2.横动提花速度≥600r/min；3.最高针刺密度≥55针/10cm； 4.最大绒高≥12mm；5.最大横移行程≥6针。 |
| 5.1.7 | 3D增材印花机 | 台 | 1.3D增材印花厚度≥0.8mm；2.高精度叠印套印次数≥50 次；3.增材印花良品率≥98%；4.单次印刷时间≤15s；5.输送速度≥0.25m/s；6.重复定位精度≤0.1mm；7.对版精度≤0.1mm。 |
| 5.1.8 | 双针床4D织物贾卡经编机 | 台 | 1.生产转速≥450r/min；2.电子贾卡≥4梳，中间配置一把梳栉；3.电子送经，贾卡梳栉实现单纱控制，同一贾卡梳栉最小送经量≤1300腊克，最大送经量≥10000腊克,单纱控制数量≥2200头纹；5.工作幅宽≥90英寸；浮雕凹凸厚度≥5mm；6.梳栉横移精度误差≤0.01mm。 |
| 5.1.9 | 纺织品数码喷墨与圆网（平网）印花联合机 | 台 | 1.圆网与喷墨印花速度≥16m/min；2.平网与喷墨印花速度≥8m/min；3.喷墨印花分辨率≥600dpi。 |
| 5.1.10 | 高速数码直喷印花生产线 | 套 | 1.色彩通道数≥12色；2.最高印花速度≥36m/min（灰度模式），≥56m/min（二态模式）；3.最大有效喷印幅宽≥1610mm；4.灰度等级：4级灰度或二态。 |
| **5.2** | **食品生产及包装机械** |  | 　 |
| 5.2.1 | 卤制肉制品拣配线 | 套 | 1.分拣效率≥15000包/h；2.分拣误差率≤1/10000；3.拣配产品种类≥40种。 |
| 5.2.2 | 高精度智能型全自动配重设备 | 台 | 1.检测精度：±0.3g；2.最大称重≤1kg；3.称重速度≥300个/min；4.输送带最大速度≥110m/min；5.整机噪声≤80dB(A)。 |
| 5.2.3 | 全自动六面二次装袋机 | 台 | 1.包装速度（5kg/ 包）≥550包/h；2.包装范围2.5-5kg；3.包装破损率≤1%；4.装袋合格率≥95%。 |
| 5.2.4 | 全自动大小瓶捆绑压环装箱一体机 | 台 | 1.最大产能≥6000组/h；2.料损率≤1‰；3.夹取合格率99％；4.压环合格率≥99％。 |
| 5.2.5 | 全伺服自动装盖机 |  台 | 1.装盖速度≥4400个/min2.开袋稳定性≥99.9%；3.封口稳定性≥99.9%；4.包装后弯曲度≤40mm；5.设备故障率≤0.5%。 |
| 5.2.6 | 啤酒易拉罐灌装线 | 套 | 1.生产能力≥40000罐/h；2.生产头数≥108；3.液位精度：±1g(取样抽检 95%以上)，±3g(取样抽检 100%以上)；罐损率≤0.03%；4.整线酒损≤0.5%。 |
| 5.2.7 | 全自动柔性无菌纸包装机 | 台 | 1.生产能力≥6000 包/h；2.无菌性能力（AQL）≤0.05%；3.包型切换时间≤30min；4.适用包型：不同容量的砖形包和钻石包。 |
| **5.3** | **造纸机械** |  | 　 |
| 5.3.1 | 废纸干浆生产线 | 套 | 1.处理能力≥5t/h；2.纸浆成品含杂率≤0.5%；3.制浆过程粉尘排放浓度≤10mg/m3；4.处理废纸原料最大尺寸≥（长×宽×高）：1800mm ×1250mm ×1250mm。 |
| 5.3.2 | 螺旋取料机（竹木片） | 台 | 1.螺旋转速5-22rpm（可调）；2.螺旋取料量（竹木片）≥150 m3/h；3.螺旋有效长度≥15m。4.适用原材料：竹片，木片等。 |
| 5.3.3 | 压滤湿浆机与分切系统 | 套 | 1.进浆浓度≥3%；2.出浆浓度≥48%；3.最大进浆压力≥0.07MPa；4.生产能力≥250t/24h。 |
| 5.3.4 | 再生纤维闪急干燥生产线 | 套 | 1.生产能力≥600t/d；2.成品干度≥90%；3.进浆浓度4-5%，出浆浓度45-48%；4.风机风压≥4800Pa。 |
| 5.3.5 | 五辊压榨置换洗浆机 | 台 | 1.生产能力（风干浆）：1000-1500 t/d；2.出浆浓度：20-35%；3.滚筒转速(可调)：6-22 r/mim ；4.吨浆耗水量≤4.5t。 |
| **5.4** | **橡胶机械** |  |  |
| 5.4.1 | 大规格胶囊反包轮胎成型机组 | 台 | 1.生产率≥36只/d（8h工作制）；2.最大胎圈直径≥25英寸；3.成型鼓直径≥820mm；4.成型鼓宽度范围：最小≤1050mm，最大≥1550mm。 |
| 5.4.2 | 全自动液压硫化机 | 台 | 1.合模力≥4500kN；2.上下热板同轴度误差≤Φ0.4mm；3.后充气调整范围（同胎圈规格）：20"-28"；4.后充气上下夹盘同轴度误差≤Φ0.6mm；5.硫化机热板温度波动值≤±0.7℃。 |
| 5.4.3 | 高载重轮胎二次法成型机 | 台 | 1.轮胎成型最大规格（胎圈直径）≥Φ500mm；2.生产率≥100条/班（8小时/班）；3.一段成型鼓贴合直径≥590mm；4.胎体筒传递环夹持直径：最小≤Φ550mm；最大≥Φ695mm；5.带束层胎面传递环夹持直径：最小≤Φ960mm，最大≥Φ1160mm；6.涨缩定型鼓分合宽度：最小≤290mm，最大≥740mm。 |
| 5.4.4 | 三角胶热贴生产线 | 套 | 1.三角胶宽度≥200mm；2.三角胶厚度≥25mm；3.三角胶接头处段差≤1.5mm；4.三角胶贴合偏歪值≤2.0mm；5.生产线速度≥70m/min；6.三角胶厚度公差：±0.3mm；7.生产效率≥3个/min（20英寸产品)。 |
| 5.4.5 | 废旧橡胶再生脱硫设备 | 套 | 1.生产效率≥500kg/h；2.橡胶产品拉伸强度≥17MPa；3.拉断伸长率≥440%。 |
| **5.5** | **建材机械** |  | 　 |
| 5.5.1 | 混凝土搅拌设备  | 台 | 1.具有EPS自动搅拌功能；2.生产率≥120 m³/h；3.单桶搅拌时间≤60s；4.物料的动态计量精度：EPS≤±2%；水泥≤±1%；粉煤灰≤±1%；水≤±1%。5.工作噪声≤86dB(A)（操作台处）。 |
| 5.5.2 | 石英石选矿制砂成套设备 | 套 | 1.生产率≥100t/h；2.最大投入量≥120t/h；3.最大进料粒度≥300mm；4.成品沙子细度模数偏差≤±0.1；5.机制砂粒形（实积率）≥60%。 |
| 5.5.3 | 自动闭环砌块生产线 | 套 | 1.每次成型公称块数≥9块/每模；2.生产率≥20m³/h；3.砌块的尺寸和外观质量合格率≥95%。 |
| 5.5.4 | 机器人砖瓦生产线 | 套 | 1.生产能力（折普通砖块）≥30000块/h；2.合格率≥95%；3.码垛额定负载能力≥500kg；4.码垛工作周期（循环时间）≤15s/次；5.码垛机器人轴数≥4。 |
| 5.5.5 | 四柱四轮顶升式石材多线切割机 | 台 | 1.切割锯缝≤0.6mm（按最大板材尺寸）；2.切割石材最小厚度≤4mm；3.最大加工石材尺寸（长×宽×高）≥3000×2000×2000（mm）；4.一次性可加工片数≥400片。 |
| 5.5.6 | 树脂混凝土管道自动生产线 | 套 | 1.管道模具最大内径≥600mm；2.管道模具最大高度≥1000mm；3.模具数量≥27套； 4.浇铸速度≥5个/h。 |
| 5.5.7 | 七轴石材车刻机 | 台 | 1.X，Y，Z，的重复精度≤0.001mm；2.C轴的重复精度≤1弧分；3.最大切削宽度≥200mm；4.最大进给量≥8000mm/min。 |
| 5.5.8 | 硐室开采链臂锯切机 | 台 | 1.最大切割深度≥3200mm；2.切割效率≥7m²/h；3.移动速度≥30m/h。 |
| 5.5.9 | 固废环保砖生产线 | 套 | 1.公称压力≥8000kN；2.成型周期≤21s；3.生产速度≥10000块/h；4.合格率≥98%。 |
| 5.5.10 | 装配式轻质条板平模生产线 | 套 | 1.板材成型尺寸≥3000×610mm；2.生产效率≥108m2/h；3.合格率≥97% 。 |
| **5.6** | **木工机械** |  | 　 |
| 5.6.1 | 高密度人造实木热压板自动化生产线 | 套 | 1.最大加工板材幅面尺寸≥2830×1300（mm）； 2.最大压力≥15MPa； 3.一次热压成型板数量≥40片/次； 4.上料时间≤3min/次；5.模板温度控制范围：160±3℃。 |
| 5.6.2 | 多片圆锯机制材生产线 | 套 | 1.圆木机：送料速度≥8m/min， 主轴转速≥2200r/min；最大锯切直径≥350mm，最大锯切长度≥2000mm；2.方木机：送料速度≥16m/min， 主轴转速≥3500r/min；最大锯切高度≥160mm，宽≥350mm，长≥1000mm；3.分料输送机：送料速度≥8m/min，最大锯切直径≥350mm，最大锯切长度≥2000mm。 |
| 5.6.3 | 智能铣钻开榫木工复合机 | 套 | 1.加工范围：20-80mm（截面），400-2000mm（长度）；2.加工效率≥210件/小时；3.加工精度：±0.5mm；4.加工方式：四面实木零件钻孔、铣槽一体化；具有自动上下料功能。 |
| 5.6.4 | 竹材软化展平精加工成套装置 | 套 | 1.生产能力≥10吨/天；2.成品厚度≤0.4mm；3.合格率≥90%。 |
| **5.7** | **塑料机械** |  | 　 |
| 5.7.1 | 蒸汽脉冲式过滤碟片清洗设备 | 台 | 1.清洗设备额定功率≥330kW；2.清洗效率≥300片/12h；3.清洗周期≤12h；4.压缩空气压力≥0.6MPa；5.整机噪声≤80dB（A）；6.蒸汽温度：最低≥280℃，最高≤320℃。 |
| 5.7.2 | 数控聚四氟乙烯电缆绕包膜生产线 | 套 | 1.压延速度≥25m/min；2.烘箱拉伸率≥20倍；3.产量≥30kg/h；4.压延带幅宽：140-360mm。  |
| 5.7.3 | 一次成型透气膜生产线 | 套 | 1.温控精度±1℃；2.平均能耗≤0.4kW/kg；3.产品厚度：0.015—0.15mm；4.生产线速度≥250m/min；5.合格率≥99%。 |
| 5.7.4 | 大型三色注塑成型机 | 台 | 1.合模力≥12MN；2.最大注射量：主≥2000cm3，副≥300cm3，侧≥480cm3；3.额定系统压力≥15MPa；4.最大容模量≥1800mm；5.注射行程：主≥450mm，副≥245mm，侧≥300mm；6.转盘重复定位精度：0.02mm。 |
| 5.7.5 | 全自动大型塑料箱体生产线 | 套 | 1.合模力≥14MN，注射量≥7200cm3；2.可生产塑料箱体容积：20-80L；3.注塑产品重量重复精度：0.2%；4.能耗≤0.5kWh/kg。 |
|  **5.8** | **新型农机装备** |  |  |
| 5.8.1 | 全自动智能蛋鸭养殖巡检机器人 | 台 | 1.具有全舍自动巡检，避障防撞，笼位区温度、湿度、光照度、氨气浓度监控功能；2.单站点观测数量≥4层4笼；3.巡检行走速度≥0.2m/s；4.最高巡检高度≥3.7m；5.站点定位精度：±10mm；6.死弱鸭识别检出率≥90%。 |
| 5.8.2 | 畜禽粪污无害化处理与资源化利用装备 | 套 | 1.粪污水处理量≥18m³/h；2.固粪发酵后蛔虫卵死亡率≥99%；3.固粪发酵后粪大肠菌群≤3.0MPN/g；4.灌溉流量≥20m³/h。 |
| 5.8.3 | 大型畜禽粪便高速发酵处理机 | 台 | 1.罐体容积≥110m³；2.日处理量≥14m³/d；3.处理后物料含水率≤45%；4.粪大肠菌群数≤100个/g；5.蛔虫卵死亡率≥95%。 |
| 5.8.4 | 茶叶初加工成套设备 | 套 | 1.萎凋温度控制范围：20-30℃；2.萎凋湿度控制范围：50%-70%；3.揉捻碎茶率≤2.0%；4.揉捻跑茶率≤1.0%；5.烘干作业毛茶（成品茶）含水率≤6.0%；6.生产率（鲜叶）≥250 kg/h。 |
| 5.8.5 | 分布式智能竹条分选机器人 | 台 | 1.可检测竹条缺陷10种以上；2.各类缺陷检测成功率≥99%；3.分选速度≥50根/min；4.机器人应能满足竹条五种色式（特深色、深色、中色、浅色、特浅色）的同时分拣。 |
| **5.9** | **其他专用设备** |  | 　 |
| 5.9.1 | 晴雨伞金属中棒智能生产线 | 套 | 1.生产效率≥240根/h；2.成品率≥97%；3.最大加工长度≥550mm；4.最大送料速度（中棒）≥6500mm/min，可无级调节；5.工作噪音≤85dB(A)（人员操作位）。 |
| 5.9.2 | 太阳能背板流延膜生产线 | 套 | 1.最大薄膜生产线速度≥12m/min；2.薄膜卷筒卷取最大直径≥Φ800mm；3.可生产的薄膜最大宽幅≥4000mm；4.张力控制精度≤±2N；5.最小薄膜厚度≤0.2 mm，最大薄膜厚度≥3.0mm。 |
| 5.9.3 | 集装箱翻转机 | 台 | 1. 20英尺集装箱举高≥3940mm；
2. 属具回转中心高度≥5200mm；

3.属具旋转角度范围：360°；4.额定举升载荷≥40000kg；5.货叉侧移偏差范围：±230mm（全程内）。 |
| 5.9.4 | 3D视觉鞋底机器人自动喷胶工作站 | 台 | 1.鞋底扫描时间≤4s/只（测量鞋码不小于40码）； 2.喷胶时间≤8s/只（测量鞋码不小于40码）；3.喷胶合格率≥98%；4.鞋底形貌转化时间≤5s； 5.喷胶枪头自动清洗时间≤3s。 |
| 5.9.5 | 辊筒式多层单板全自动化干燥机 | 台 | 1.工作层数≥4；2.加热室长度≥30000mm；3.最大辊筒传动速度≥15m/min；4.干燥能力≥9m³/h。 |
| 5.9.6 | 新能源汽车空调加热器全智能装测装备 | 套 | 1.装配检测效率≥80件/h；2.装配合格率≥98%；3.半成品性能参数检测数量≥50种；4.成品性能参数检测数量≥10种。 |
| 5.9.7 | AI视觉无工装螺丝锁附及检测系统 | 套 | 1.进料方向：任意角度进入，支持双向流动；2.定位方法：无工装，机器视觉自动定位；产品识别定位时间≤0.5s，产品定位精度偏差≤0.1mm；3.检查视野范围≥150×100（mm）；4.螺丝孔位识别时间≤0.5s，螺丝孔位识别精度偏差≤0.1mm；5.单颗螺丝锁付≤4s，正常锁付成功率≥99.5%。 |
| 5.9.8 | 自动锁附镜头MTF检测线 | 台 | 1.最大自动锁附效率≥600pcs/h；2.光学对焦精度（误差值）≤3mm；3.镜头组件后焦重复定位精度（误差值）≤30μm；4.MTF测量精度≤± 0.02（轴上），≤±0.03（轴外）。 |
| 5.9.9 | 电池自动化成容量测试成套设备 | 套 | 1.电压精度≤0.02% FS（1mv）；2.电流精度：分档：15A/30A；3.电流响应≤10ms；4.电压范围：充电0-5V，放电2-5V;5.单机产能≥2PPM（每分钟产出电芯大于等于2 片）。 |
| 5.9.10 | 铅笔沾头自动生产线 | 套 | 1.日产量≥40万支/（8h）；2.良品率≥99.97%；3.成品沾漆后尺寸误差值≤0.2mm；4.铅笔沾漆深度误差≤0.1mm。 |
| 5.9.11 | 仓储物流管理成套设备 | 套 | 1.线上盘点通道机：a)批量扫描识别效率≤5s/箱；b)周转箱通过效率≤5s/次；2.出入库通道机：a) 批量扫描识别效率≤5s/箱；b)周转箱通过效率≤5s/次；c)电能表分拣提示效率≤5s/次。 |
| 5.9.12 | 自动化碱装置 | 套 | 1.静压釜：承载压力≥0.81MPa；2.耐受温度≥200℃；3.称重误差≤±10kg；4.定位误差≤±3mm； 5.行走最高速度≥10m/min；6.小车装料时间≤1t/10min，静压釜化料时间≤3h/釜，每釜固体料≥8t。 |
| 5.9.13 | 车架箱体外焊缝高效焊接机器人工作站 |  套 | 1.6轴机器人≥4台；2.工件变位机构自由度≥35个；3.机器人行走机构行程：X 轴≥18000mm，Y轴≥3000mm，Z轴≥2500mm；4.机器人行走速度：X轴≥20m/min，Y轴≥20m/min，Z轴≥4m/min；5.机器人X/Y/Z轴重复定位精度≤0.1mm；6.变位机构最大负载≥8000kg，最大旋转速度≥1.5r/min；7.工件最大长度9m。 |
| 5.9.14 | 零气耗鼓风热再生吸附式干燥机 | 台 | 1.出口压力露点≤-43℃； 2.压降≤2%；3.无再生耗气；4.进气压力≥0.7MPa。 |
| 5.9.15 | 真空绝热板四边封生产线 | 套 | 1.真空绝热板最大生产长度≥1600mm，宽度≥600mm，厚度≥20mm；2.生产的绝热板不平整度≤1mm； 3.整体生产节拍≤380s/片； 4.封边宽度≥20mm (双面铝膜≥40N/15mm、双面无铝≥50N/15mm、阴阳膜≥45N/15mm)。 |
| 5.9.16 | 锂电池智能涂布机 | 套 | 1.涂膜狭缝宽度精度≤5μm；2.涂膜工序整卷厚度值≥0.25%；3.涂膜工序控制CPK≥2.0。4.涂膜速度≥60m/min。 |
| 5.9.17 | 智能视觉卡座弹片组装机 | 台 | 1.生产效率≥700pcs/h；2.成品率≥98%； 3.最大点胶速度≥5.5mm/s；4.视觉装配（机械手）重复定位误差≤0.01mm。  |
| 5.9.18 | 异方性导电胶膜贴合组装测试线 | 套 | 1.生产能力≥105 套/h；2.成品率≥99%；3.可适用显示屏最大尺寸（长×宽）≥260×200（mm）；4.检测误判率≤0.2%。 |
| 5.9.19 | 汽车仪表台横梁总成焊接生产线 | 套 | 1.生产效率≥50件/h；2.成品率≥95%；3.整线能耗≤1.8 kWh/件。 |
| 5.9.20 | 烫金丝印集成印刷设备 | 套 | 1.印刷速度≥40个/min；2.印刷合格率≥99%；3.套色误差≤0.1mm；4.印刷主要功能：可丝印烫金椭圆瓶或方瓶一圈。 |
| 5.9.21 | 超小型中功率继电器自动装配检测生产线 | 套 | 1.生产能力≥2000只/h；2.成品率≥99%；3.检测误判率≤0.3%；4.自动切换生产继电器规格≥6种。 |
| 5.9.22 | 风电叶片自动打磨设备 | 台 | 1.打磨生产效率≥80m2/h；2.打磨行程≥5000mm；3.打磨条最大压入量≥20 mm。 |
| 5.9.23 | 机器人柔性制鞋成型生产线 | 套 | 1.鞋面划线打粗边缘线误差≤1.5mm；2.鞋底胶线偏离允差≤-1.5mm；3.鞋面喷胶胶线误差≤1.5mm；4.鞋面打粗主轴转速≥35000r/min。 |
| 5.9.24 | 石英钟机芯全自动组装生产线 | 套 | 1.生产能力≥260pcs/h；2.合格率≥98%；3.可以通过直线和转台自动装配石英钟机芯，并能自动测试。 |
| 5.9.25 | 商用车辆立体停车库 | 套 | 1.停车车辆长度：7-19m；2.停车车辆重量：5-21t；3.单车最大进（出）车时间≤360s；4.库容≥16辆；5.可通过智能控制系统实现停车管理、收费管理、监控管理、充电管理等。 |
| 5.9.26 | 丙烷制冷橇 | 套 | 1.制冷量≥1370kW；2.排气量≥3360m3/h；3.轴功率≥560kW。 |

|  |
| --- |
| **6、高技术船舶及海洋工程装备**   |
| **编号** | **产品名称** | **单位** | **主要技术参数** |
| **6.1** | **高技术船舶** |  |  |
| 6.1.1 | 船用纯电动推进系统 | 台 | 1.输入电压范围：250V-750V；2.额定输出功率≥50kW；3.额定输出转速≥1000r/min；4.系统效率≥93%；5.电池总电量≥1400kWh；6.续航≥4h。 |
| 6.1.2 | 环岛游船 |  套 | 1.载客量≥300人；2.最大航速≥13节；3.电池容量≥6000kWh；4.电池续航力≥100海里。 |
| 6.1.3 | 多用途起重船 | 套 | 1.具备敞口和非敞口两种装载工况，载重≥12500吨；2.满足入级符号Ice-class 1AFS冰区加强要求，符合极地航行规则；3.全船总功率≥10000kW，具备DP2动力定位能力；4.单台≥500吨起重机，联合起吊能力≥700吨；5.双甲板总面积≥5700m²。 |
| 6.1.4 | 半潜波浪能养殖旅游平台 | 套 | 1.养殖水体≥6万m3；2.平台主尺度参数：总长≥92.0m ，型宽≥36.0m；3.抵抗有义波高≥4.25m，抵抗风速≥35m/s；4.渔业休闲住宿可容纳人数≥40人。 |
| 6.1.5 | 内湖电动游船 | 套 | 1.载客量≥50人；2.最大航速≥10节；3.电池容量≥1000kWh；4.连续续航力≥8h。 |
| 6.1.6 | 离岸深水环保智能海鱼养殖平台 | 套 | 1.旋转式网箱直径≥26m，养殖水体≥2万m3；2.锚泊系统设计可抵御有义波高≥5m、可抵风速≥50m/s；3.提升机起重能力大于370t。 |
| 6.1.7 | 内河集散两用增程式电动货船 | 套 | 1.纯电续航力≥80km；2.装箱数≥20箱；3.船长≥57m，型深≥2.5m；4.锂电池组≥1540kWh；5.动力系统：推进电机≥220kW；发电机组≥250kW。 |
| 6.1.8 | 海洋捕捞用活蟹运输船 | 台 | 1.单航次最大运输量≥30t；2.活水舱容积≥200m³；3.活水舱恒温控制范围：10-13℃；4.24h活蟹存活率≥90%；5.活水舱盐度控制范围：21-23%。  |
| 6.1.9 | 新能源混合动力拖船 | 套 | 1.拖力≥60t；2.八级航速锂电池组续航力≥2h；3.具备360°全方位监控，港区靠离泊作业500m范围内智能感知和安全辅助驾驶；4.动力功率≥5000马力。 |
| 6.1.10 | 电动集装箱船 | 套 | 1.装箱数≥48TEU；2.载重量≥1000t；3.箱式锂电池组≥2×1600kWh；4.满载续航里程≥100km。 |
| 6.1.11 | 闽江电动游船 | 套 | 1.载客量≥150人；2.最大航速≥10节；3.电池容量≥1500kWh；4.经济航速下续航力≥8h。 |
| 6.1.12 | 邮轮型客滚船 |  套 | 1.载客数≥2500人，车道长度≥2500m；2.舒适度等级达到DNV最高等级COMF-V(1)要求；3.航速≥22节；4.满足DNV规范和IMO法规SRTP（安全返港）要求；5.高端客滚船载重≥5400t。 |
| 6.1.13 | 纯电推进渡轮 |  套 | 1.载客量≥350人；2.航速≥11节；3.电池容量2400kWh；4.电池续航力满足3h续航力要求。 |
| 6.1.14 | 江海直达集装箱运输船 | 套 | 1.装箱量≥800TEU；2.船舶最大载重量≥14000t；3.燃料消耗量≤5.1g/t.n.lie；4.符合《绿色船舶规范》绿色船舶-III 标准。 |
| **6.2** | **海洋工程装备** |  |  |
| 6.2.1 | 海上升压站 | 台 | 1.输出电压220kV；2.装机容量≥600MW；3.模块总重量≥3500t。 |

|  |
| --- |
| **7、成形加工设备**   |
| **编号** | **产品名称** | **单位** | **主要技术参数** |
| **7.1** | **数控机床** | 　 | 　 |
| 7.1.1 | 多功能数控磨齿机 | 台 | 1.具有直齿、斜齿、蜗杆、滑动螺杆和花键齿廓磨削加工功能；2.机床轴数≥五轴；3.砂轮主轴最高转速≥10000 r/min；4.最大加工工件直径≥φ320mm；5.行程：X轴≥330mm，Y轴≥200mm，Z轴≥850mm；6.X/Y/Z轴重复定位精度≤0.003mm；7.磨削加工的齿轮精度≥国家标准4级精度，齿面粗糙度Ra≤0.8μm。 |
| 7.1.2 | 龙门数控立式车床 | 台 | 1.最大工件加工直径≥Φ2500mm，最大工件加工高度≥1600mm；2.垂直刀架X轴双向定位精度≤0.018mm，垂直刀架X轴单向重复定位精度≤0.008mm；3.垂直刀架Z轴双向定位精度≤0.016mm，垂直刀架Z轴单向重复定位精度≤0.008mm；4.工作台径向跳动≤0.02mm。 |
| 7.1.3 | 龙门数控立式车铣加工中心 | 台 | 1.最大工件加工直径≥Ф1700 mm；2.最大工件加工高度≥800mm；3.工作台直径≥Φ1200mm；4.X1\X2\Z1\Z2轴重复定位精度≤0.008 mm；5.X1\X2\Z1\Z2轴快速进给速度≥15000 mm/min。 |
| 7.1.4 | 双头双通道卧式镗铣加工中心 | 台 | 1.工作行程：X轴≥4500mm，Y1/Y2轴≥1600mm，Z1/Z2轴≥600mm；2.定位精度：X≤0.06mm，Y1/Y2/Z1/Z2≤0.02mm；3.重复定位精度：X≤0.03mm，Y1/Y2/Z1/Z2≤0.01mm；4.最大切削速度≥10000mm/min。 |
| 7.1.5 | 立式、卧式加工中心 | 台 | 1.立式加工中心：(1)线性轴行程： X轴≥1400mm，Y轴≥750mm，Z轴≥700mm；(2)摆动轴倾斜角度范围≥120°；(3)工作台回转角度范围：0-360°；(4)X轴/Y轴/Z轴重复定位精度≤0.003mm；(5)旋转轴重复定位精度：工作台回转轴≤3arc/sec，摆动轴≤4arc/sec。2.卧式加工中心：(1)线性轴行程： X轴≥800mm，Y轴≥680mm，Z轴≥680mm；(2)摆动轴倾斜角度范围≥160°；(3)工作台回转角度范围：0-360°；(4)X轴/Y轴/Z轴重复定位精度≤0.003mm；(5)旋转重复定位精度：工作台回转轴≤3arc/sec，摆动轴≤4arc/sec。3.立卧转换加工中心：(1)直线轴重复定位精度：X轴≤0.006mm，立式：Y轴≤0.006mm，Z轴≤0.008mm，卧式：Y轴≤0.008mm,Z轴≤0.006mm；(2)旋转轴重复定位精度≤15arc/sec；(3)快移速度≥32m/min；(4)联动轴数≥5轴。 |
| 7.1.6 | 中走丝线切割机床 | 台 | 1.切口宽度误差≤0.003 mm（φ25mm）；2.切割表面粗糙度Ra≤0.6 μm；3.最大切割斜度≤±12°；4.最大切割效率≥260mm2/min；5.最大加工工件尺寸≥650×850（mm）。 |
| 7.1.7 | 水刀五轴锯切复合加工中心 | 台 | 1.加工中心绝对位置误差≤0.1mm；2.具有水刀半径补偿功能，位置误差≤0.08mm；3.锯片切割速度≥1.5m/min，水刀切割速度≥0.5m/min，加工最大工件尺寸3500×2000（mm）。 |
| 7.1.8 | 五轴数控气囊式抛光机 | 台 | 1.元件口径尺寸700mm×700mm×500mm；2直线轴定位精度 /重复定位精度：10μm/5μm；3.表面粗糙度RMS值≤1nm；4.旋转轴双向定位精度/重复定位精度：24″/12″ |
| 7.1.9 | 激光焊铣复合机床 | 台 | 1.行程：X轴≥4000mm，Y轴≥2000mm，Z轴≥1300mm；2.各线性轴重复定位精度≤0.012mm；3.A轴重复定位精度≤10″；焊接机器人重复定位精度≤0.05mm；4.最大焊接熔深深度：铝合金≥4mm，钛合金≥2mm；5.总控制运动轴数≥11轴。 |
| 7.1.10 | 全线性六轴PCB钻孔机 | 台 | 1.主轴数≥6轴； 2.刀库容量≥350支/轴；3.钻刀尺寸：最小≤Φ0.1mm，最大≥Φ6.5mm； 4.最大加工工件（长×宽）≥740×630（mm）：5.X、Y轴重复定位精度≤0.003mm； 6.Z轴上下（行程10mm），空运行频率≥600次/min；7.具有断刀智能检测功能。　 |
| 7.1.11 | 立式车铣（磨）复合加工中心 | 台 | 1.具有车削、铣削、磨削功能；2.机床伺服控制轴数≥5轴；3.行程：X轴≥600mm；Z1轴≥850mm；Z2轴≥450mm；4.最大快进速度：X轴≥12m/min：Z1轴≥12 m/min；Z2轴≥12 m/min；5.各直线运动轴重复定位精度≤0.005mm；6.主轴转速：工作台≥600rpm，第二主轴≥2250rpm。  |
| 7.1.12 | 动柱龙门加工中心 | 台 | 1.行程：X轴≥14000mm，Y轴≥4200mm，Z轴≥1500mm；2.定位精度：X轴≤0.03/2000（mm），Y轴≤0.03mm，Z轴≤0.02mm；3.工作台尺寸(L×W)≥3500mm×14000（mm）； 4.最大快速进给速度：X轴≥6m/min，Y轴≥8m/min，Z轴≥8m/min。 |
| 7.1.13 | 母排复合加工中心 | 台 | 1.具有铣削、钻削、冲裁、打标、折弯和视觉在线检测功能；“具有铣削、冲孔、压花、剪切、打标、折弯和视觉在线检测功能”2.铣削行程：X轴3350mm, Y轴NIOOmm, Z轴N350mm；冲剪行程：X 轴 1650mm, Y 轴 N2200mm, Z 轴 NOmm3.X/Y/Z 轴重复定位精度WO. 01mm。 |
| 7.1.14 | 全自动五轴数控锯切机 | 台 | 1.行程：X轴≥1900mm，Y轴≥850mm，Z轴≥1000mm，U轴旋转角度≥270°，V轴旋转角度≥90°；2.定位精度X/Y/Z轴≤0.01mm；3.X/Y/Z轴快速进给速度≥20m/min；4.可换刀刀具数量≥4把。 |
| 7.1.15 | 五轴激光抛光机 | 台 | 1.控制轴数：五轴五联动；2.连续波长范围：最短≤1050μm，最长≥1080μm；3.光斑质量M2≥2，平均能量≥500W；4.直线轴定位精度±0.005/300（mm）；5.加工速度≥7000mm/min。 |
| 7.1.16 | 大中型数控卧式车床 | 台 | 中型卧式车床：1.加工直径≥500-1000mm；2.加工长度≥6000mm；3.X轴重复定位精度≤0.005mm；4.主轴径向跳动≤0.004mm。大型卧式车床：1.加工直径＞1000-2000mm；2.加工长度≥3000mm；3.X轴重复定位精度≤0.01mm；4.主轴径向跳动≤0.006mm。 |
| 7.1.17 | 数控外圆（轧辊）磨床 | 台 | 1.加工直径≥1250-1600mm；2.加工长度≥6000mm；3.X轴重复定位精度≤0.002mm；4.表面粗糙度：Ra≤0.05μm；5.磨削圆度≤0.002mm。 |
| 7.1.18 | 数控坐标镗床 | 台 | 1.定位精度≤0.006mm；2.角度定位精度≤4角秒。 |
| **7.2** | **锻压设备** |  | 　 |
| 7.2.1 | 钼线轧机 | 套 | 1.扎制钼线直径精度±0.15mm；2.轧制钼线直径范围：最小D≤5mm，最大D≥16mm；3.当Ø5.0mm，钼盘条强度≥700MPa；4.开始轧制温度≥1600℃；5.轧制Ø5.0mm产品线速度≥15m/s。 |
| 7.2.2 | 全自动钢轮平旋收口旋压机 | 台 | 1.旋压收口最大缩径（外径与中孔直径差值）单侧≥150mm； 2.旋压收口平面厚度偏差≤0.25mm；3.旋压收口平面抗拉强度≥420MPa；4.旋压力≥550kN；5.生产能力≥60个/h。 |
| **7.3** | **铸造设备** |  | 　 |
| 7.3.1 | 带磁轭的钢壳节能熔炼炉 | 台 | 1.额定容量≥5t；2.熔化时间≤45min/炉；3.能耗指标≤540kWh/t（铸铁）；4.功率因数≥0.95。 |
| 7.3.2 | 全自动下箱双工位造型机 | 台 | 1.造型方式：（顶+底）射砂+挤压（上下压实）；2.造型工位：双工位；3.造型速度（不含下芯时间）≤30s/模；4.砂型压实后单边砂型高度≥250mm,上下砂型高度≥500mm，上、下压实射砂调节方式：无极调节。 |
| 7.3.3 | 多功能冷室压铸机 | 台 | 1.最大射料量≥25kg；2.锁模力≥12500kN； 3.顶出力≥570kN；4.顶出行程≥200mm；5.合模行程≥1000mm。 |
| **7.4** | **矿山设备** |  | 　 |
| 7.4.1 | 轨道链式臂切机  | 台 | 1.最大切割深度≥3200mm；2.最大切割效率≥7m2/h；3.最大移动速度≥30m/h。 |
| **7.5** | **工业机器人、增材制造及复合材料成型设备** |  | 　 |
| 7.5.1 | 工业机器人（含伺服电机、控制系统等） | 台 | 1.轴数≥6；2.重复定位精度：0.25mm；3.平均故障间隔时间（MTBF）≥8000h。 |
| 7.5.2 | 复合材料车身模压成形装备 | 套 | 1.连接固化定型时间≤12min；2.拉伸模量≥800MPa；3.静态剪切强度≥35MPa；4.动态疲劳剪切数≥1500000 次；5.碳纤维增强热固性成形节拍≤6min/件；输送及喷淋速率：1.5-5m/min，转移速度≤100mm/s，温控范围：0-250℃，温控精度：±2℃。 |
| **7.6** | **大型精密模具** |  |  |
| 7.6.1 | 大型高速多工位精密级进模 | 套 | 1.模具规格≥12mm×20mm；2.镶件尺寸精度：0.001mm；3.冲裁的铝箔厚度≥0.1mm；4.制品精度：0.015mm。 |
| 7.6.2 | PET 大型群腔精密瓶坯模具系统 | 套 | 1.瓶坯重量≤26g，公差：±1.3g；2.瓶坯重量≥26g，公差：±0.5%；3.瓶坯壁厚差异≤0.1mm；4.4瓶坯飞边≤0.1mm；5.模腔数≥72。 |

|  |
| --- |
| **8、电子及医疗专用装备**   |
| **编号** | **产品名称** | **单位** | **主要技术参数** |
| **8.1** | **电子专用设备** |  |  |
| 8.1.1 | 连续物理气相沉积设备 | 套 | 1.产能≥5200片/h；2.极限真空度≤5×10-4Pa；3.ITO透过率≥89%。 |
| 8.1.2 | 高压高值电阻精密刻阻机 | 台 | 1.精度≤0.1%；2.温度系数≤±25ppm/℃ ；3.最大连续工作电压≥60kV；4.最大工作温度≥220℃。 |
| 8.1.3 | 多层印刷电路板层压生产线 | 套 | 1.生产能力≥5000m2/d（24h)； 2.成品率≥98% ；3.可生产产品最大规格≥1120×1270×1.2（mm）；4.热压机主油缸推力≥4000kN；5.热压机层数≥15层。 |
| 8.1.4 | 单晶硅开方机 | 台 | 1.最大加工晶棒直径≥250mm,长度≥950mm；2.切割运行每组各导轮共面平行度≤0.05mm，两轮系重复运动定位精度≤0.04mm；3.输送料机构：机械手夹持机构重复定位精度≤0.05mm；4.夹顶机构球面锁紧偏斜≤3°，前后夹持顶紧机构重复定位精度≤0.05mm。 |
| 8.1.5 | 柔性传感器生产成套装备 | 套 | 1.微结构精度≤5μm；2.最大加工面积≥200mm×200mm；3.传感器封装压力≤2kg，精度≤±0.1g4.传感器静态标定≤10kg，精度≤±0.1g；5.传感器动态标定频率≤1000Hz；6.多通道采样频率≤1MHz。 |
| 8.1.6 | AI手机后盖柔性测试线 |  套 | 1.具有玻璃、有色金属、塑料产品检测功能；2.检出率≥99%；3.检测速度≥1500pcs/h；4.检测精度≤ 0.01mm；5.柔性化快速换线时间≤1h。 |
| 8.1.7 | 半导体检测与量测设备 | 台 | 1.检验能力≥2μm； 2.扫描速度≥150mm/s； 3.拍照速度≤0.3s/per；4.重复性≥98%；5.翘曲度≤5μm；6.最小产品厚度≤50μm。 |
| 8.1.8 | 曲面屏全自动组装线 | 套 | 1.产能≥400pcs/班（8h）；2.口字胶贴付精度≤0.5±0.4mm；3.中框组装精度≤2.3±0.3mm；4.稳定性要求：每个量测点的CPK≥1.33；5.产品良率≥99.5%。 |
| 8.1.9 | 显示屏OCR全贴合自动生产线 | 套 | 1.兼容1TP+1OC/1TP+2OC/2TP+2OC等多种组合的生产需求；2.单屏产品尺寸：玻璃盖板（长×宽）≥ 400×250（mm），屏尺寸≥17.3英寸；双屏产品尺寸：玻璃盖板（长×宽）≥ 800×250（mm）；屏尺寸≥13.2英寸；3.节拍（tact time）≥50pcs/h（双屏）；4.贴合对位精度：±0.1mm（不含材料公差）；5.胶厚度均匀性≤15%。 |
| 8.1.10 | 半导体光刻制程涂布显影机 | 台 | 1.晶圆尺寸≥8英寸；2.产能≥120片/h；3.涂胶均匀度7000Ā≤0.4%（700nm厚度涂胶均匀性：最大最小厚度不能超过2.8nm）；4.最小涂胶量≤0.05ml。 |
| 8.1.11 | 蓝宝石衬底表面缺陷测量仪 | 台 | 1.蓝宝石外观不良检测误判率≤3%，漏判率0%；2.镭刻码识别率≥99%；3.Thickness/TTV/LTV/Bow/Warp精度0.5µm；3.重复性量测同一片30次标准差3倍std≤1.5µm；相关量测数值会与FRT进行对校，其线性相关性指标：厚度Rsq≥0.95；TTV Rsq≥0.8；Warp&Bow≥0.8；LTV与Tropel比对≥0.7。 |
| 8.1.12 | 高能量单频G赫兹超短脉冲激光放大器 | 台 | 1.激光调制频率：1.2±0.1GHz；2.激光脉冲包络能量≥15mJ；3.能量稳定度≤3%；4.波长：532±1nm。 |
| **8.2** | **医疗设备** |  | 　 |
| 8.2.1 | 核酸提取仪 | 台 | 1.样品最大通量≥192份/周期；2.单次周期时间≤40min/次；3.磁棒套数量≥192根；4.磁珠回收率≥98%；5.内部程序：可储存≥500组程序。 |
| 8.2.2 | AI冷链物品核酸釆样机器人 | 套 | 1.分辨率≥1920×1080（像素）；2.作业精度≤±2mm；3.工作范围≥800×360×150（mm）；4.采样时间≤5min；5.具有3D视觉功能。 |
| 8.2.3 | 超声手术系统 | 台 | 1.超声波切割止血手术刀：尖端主振幅：30μm-120μm； 尖端横向振幅≤20μm；激励频率：55kHz，误差不超过±10%。2．双频超声刀手术系统：冲吸流量范围：0-2280ml/min；超声波工作频率：25 KHz、55KHz±4KHz。 |
| 8.2.4 | 体外冲击波碎石机 | 套 | 1.整体式X射线发生器：最大功率≤15KW、影像输出直径25cm、待机噪音≤50dB；2.C形臂：纵向旋转±23°，冲击波发生器横向旋转-10°/+27°；最大治疗深度≥210mm。3.具有液电式冲击波源，多维联动自动定位功能；自动压力调节系统，100级能量调节。 |
| 8.2.5 | 加速器硼中子俘获治疗系统 | 套 | 1.加速器的质子能量≥ 1.88 MeV（Li-7 中子反应阀值）；2.超热中子能区（0.5 eV＜ En＜10 keV)；3.热中子与超热中子通量比值≤0.1；4.治疗室最大照射野直径或最短边长≥20cm。 |
| 8.2.6 | 冷链灭活智能装备 | 套 | 1.新冠病毒等病菌灭活效率达到99.99%；2.处理能力≥300件/小时（依照标准件长宽高900×290×210mm计算）；3.装备射线泄漏量≤2.5μSv/h。 |
| 8.2.7 | 大型冷库集中式臭氧消杀仓病毒消杀系统 | 套 | 1.消杀仓额定电耗≤4KW/100m3；2.消杀时间≤3小时/批次；3.臭氧浓度≤10g/Nm3；4.消杀仓内部温度-20-50℃；5.消杀效果：革兰氏菌一次消杀通过率≥99.99%，新冠病毒杀灭率≥99.99%；6.冷库容积≥10000m3。 |
| 8.2.8 | 牙周内窥镜 |  台 | 1.放大倍数≥48倍；2.像素数≥15K；3.光纤直径：1.0mm-1.1mm；4.导像光纤长度≥1.2m；5.显色指数≥90。 |
| **8.3** | **精密测量仪器** |  |  |
| 8.3.1 | 电子产品光学缺陷检测机 |  台 | 1.可检测硅基OLEDMURA（含点、线、区块）的不良；2.最大晶圆片检测直径≥12英寸；3.能检测≤0.02nit（亮度值）； 4.平台最小运动精度≤2μm；5.检测速度≤7s/die；6.漏检率≤2%，误检率≤5%。 |
| 8.3.2 | 毫米波成像安检装备 |  台 | 1.扫描时间≤2s；2.检测时间≤4s；3.线分辨率≤3mm；4.空间分辨率≤6mm。 |
| 8.3.3 | 海洋水质多参数分析仪 |  台 | 1.PO4-P：检测限 ≤2%F.S，重复性 ≤±2%，零点漂移 ≤±4%F.S，量程漂移 ≤±2%F.S；2.NH3-N：检测限 ≤2%F.S，重复性 ≤±5%，零点漂移 ≤±5%F.S，量程漂移 ≤±5%F.S；3.NO2-N：检测限 ≤2%F.S，重复性 ≤±3%，零点漂移 ≤±5%F.S，量程漂移 ≤±5%F.S；4.NO3-N：检测限 ≤2%F.S，重复性 ≤±5%，零点漂移 ≤±5%F.S，量程漂移 ≤±5%F.S。 |
| 8.3.4 | 矿井分布式震波勘探仪 | 台 | 1.探测精度：可查明落差1m以上巷道断层延展情况；落差3米隐伏断层延展情况；煤层厚度小于1m的煤层变薄带发育情况。2.探测距离：炸药量在70-120g间，可查明震源检波器间1000米；3.可根据异常波速大小对断层落差等进行半定量分析。 |

|  |
| --- |
| **9、重大技术装备关键配套基础件**   |
| **编号** | **产品名称** | **单位** | **主要技术参数** |
| **9.1** | **液压元件与系统** |  |  |
| 9.1.1 | 液压剪液压系统 | 台 | 1.上、下刀片手动更换时间≤5min；2.上下、刀片间隙≤0.1mm；3.剪切速度≤10s/次；4.可剪切温度≥800℃的钢坯。 |
| 9.1.2 | 静液压驱动装置 | 套 | 1.额定压力≥21MPa；2.最高压力≥30MPa；3.排量≥24ml/r；4.输入转速：2000-3000r/min；5.输出转速：0-3000r/min；6.集成油滤总效率≥73%。 |
| 9.1.3 | 数字液压缸 | 台 | 1.额定压力≥35MPa；2.行程：0-2m；调速范围≥300倍；3.重复定位精度：±0.2mm；4.油缸本体及数字伺服调节装置一体化，单阀及反馈机构实现腔体容积闭环控制。 |
| **9.2** | **风电零部件** |  |  |
| 9.2.1 | 风机叶片 | 套 | 1.叶片面积≥460m²；2.翼根直径≥5400mm；3.叶片长度≥100m。 |
| **9.3** | **其他关键通用零部件** |  |  |
| 9.3.1 | 大口径轴流式止回阀 | 件 | 1.壳体耐压≥15MPa；2.密封耐压≥11MPa；3.阀瓣密封面硬度≥46HRC；4.最大口径≥730mm时最大流量≥9000m3/h。  |
| 9.3.2 | 太阳能光追踪发电电动推杆 | 件 | 1.最大轴向负载≥46kN；2.最大输入扭矩≥120Nm；3.丝杆螺母间隙≤0.08mm；4.丝杆行程≥900mm时，导程误差≤0.25mm；5.重复定位精度≤0.1mm；6.静态负载≥55kN/500次。 |
| 9.3.3 | 抬头显示器 | 台 | 1.视角（FOV）范围：水平方向（H）≥9°，竖直方向（V）≥2.4°； 2.虚像距离≥13m； 3.最大容积≤10.5L；4.最大亮度≥10000cd/㎡。 |
| 9.3.4 | 重载耐磨高性能刹车片 | 套 | 1.摩擦系数≥0.4；2.中温（≥200℃）磨损率≤0.2 (10-7cm3/(N•m))；3.高温（≥350℃）磨损率≤0.3 (10-7cm3/(N•m))；4.常温剪切强度≥2.5MPa。  |
| 9.3.5 | 可见光连续变焦电视镜头 | 件 | 1.焦距：短焦5mm±5%，长焦100mm±3%； 2.可见光波长焦高频MTF：0视场MTF @165lp/mm≥0.15，0.7视场MTF @165lp/mm≥0.1；3.光轴一致性： 100-50mm，≤0.3mrad；50-25mm，≤0.45mrad；25-5mm，≤1mrad。 |
| 9.3.6 | 高压微型磁力齿轮泵 | 件 | 1.最大流量≥25ml/rev；2.最大进出口压差≥50bar；3.工作噪音≤55dB(A)；4.介质温度范围：最低≤-120℃，最高≥150℃。 |
| 9.3.7 | 城市轨道交通综合安全监测系统及设备 |  套 | 1.灵敏度≥10mv/g；2.最大频率响应≤12000Hz；3.量程≥100g；4.车外设备IP等级不低于IP67要求；5.准确率≥99.5%。 |
| 9.3.8 | 五轴双头磨床电主轴 |  件 | 1.工作转速下整机振动≤0.3s/mm；2.锥孔跳动≤1μm；3.端面跳动≤1μm；4.转速≥10000rpm；5.额定功率≥10kW。 |
| 9.3.9 | 新能源矿用车动力系统 |  件 | 1.电机额定功率≥570kW、峰值功率≥780kW（60s）；2.动力总成最高输出转速≥2600rpm；3.动力总成最大输出扭矩≥19000Nm；4.自动变速器换挡时间≤0.2s；5.动力系统最高效率≥96%。 |
| 9.3.10 | 镍矿用回转窑轮带 | 件 | 1.最大轮带直径≥6000mm；2.屈服强度≥350MPa；3.抗拉强度≥580MPa；4.硬度≥150HB；5.超声波探伤优于2级（含2级）。 |
| 9.3.11 | 空中成像（非接触式）交互模组 | 件 | 1.亮度≥2000nit；2.视野角（上下）范围≥±13°（合面板尺寸10″）； 3.解像度≥1920×1200（像素）。 |
| 9.3.12 | 风电主轴轴承、增速器轴承、偏航变浆轴承 | 批 | 1.主机功率≥8MW；2.使用寿命≥20年；3.可靠度≥99%。 |
| 9.3.13 | 高功率密度齿轮箱 | 台 | 1.功率密度≥0.4kW/kg；2.精度：4-6 级；3.噪声≤90dB；4.效率≥96%；5.设计寿命≥20年。 |
| 9.3.14 | 大型可编程逻辑控制器 | 套 | 1.单机物理 I/O 通道≥512点，逻辑 I/O 通道≥32768点；2.基本指令平均执行时间≤40ns；3.端到端控制时间≤10ms；4.无扰切换时间≤50ms；5.支持双背板热备冗余,支持 IO 模块带电拔插和在线更换。 |
| 9.3.15 | 液压油系统压力传感器 | 批 | 1.综合精度：±0.25%FS；2.量程范围 0-50MPa；3.输出方式：多种输出可选、支持红外通讯。 |
| 9.3.16 | 液化天然气大口径低温球阀 | 批 | 1.工作压力≥15MPa；2.最低工作温度≤-196℃；3.口径≥1000mm。 |