一、 技术要求

自动剥标机具备7\*24小时持续运行能力，在5年内具有持续运行的精度，便于

使用，要求至少达到以下目标；

1、条码识别位数需要支持8位到13位，条码识别率长期运行精度达到99.6%及以上。

2、通讯协议需要支持网口通讯。

3、禁止出现条码识别错误问题；

4、出标时自动扫描条码信息，并在取走条码时经由有线网络模块传送到MES系统，传输时间小于1S；

5、设备主体安装条码显示装置，显示当前条码，便于现场人员观察。

6、条码盘需要便于安装、固定，可徒手操作拆卸条码盘：条码盘位置位于条码

机右侧，整体条码盘包括传动部分位于左侧，可便于现场设备的使用

7、与MES系统实现信息交互，若自动剥标机未收到MES反馈的上传成功消息；

则剥标机需要报警，并允许重新剥标。

8、与MES系统通讯，需要供应商应积极配合，完成数据交互开发及测试，与

MES实施方共同完成联调联试，并以此为验收条件

9、出标机与成型机进行交互，根据成型机提供信号进行出标。

10、包含手/自动开关，实现手动和自动出码功能，并安装急停按钮，可随时停机

11、自动剥离塑料带与条码，取用条码容易，条码出头长度为自身长度的80%以上，不洁粘塑料带，不吞码

12、输入电源为AC220V。

13、剥标机外部配有电源开关、以太网口、电源3孔插口，并做好良好接地处理

14、控制方式为欧姆龙CP2E 系列PLC控制，驱动器控制电机带动码盘旋转。

15、扫码头采用Zebra DS457系列工业级扫码头。

16、所有材料要实施除锈处理，机壳边角做成圆角，固定丝固定美观牢固，外部

底座做防震处理：适应复杂的车间及当地的气候条件下工作

17、每台出标机单独配置铭牌，固定在出标机外壳上。

二、技术资料：

本项目所需技术文件采用公制单位以中文书写，由乙方提供以下内容：

1、装配图、各机械件图纸

2、电气原理图

3、PLC备份程序及安装软件，内部程序及软件

4、所有零部件/易损件明细单，清单内包含零部件价格，未来零部件损坏时

的采购单价不能超出现有报价

5、安装使用和维护保养说明书

6、维修手册（包括维修周期和标准）

三、设计联络：

乙方应根据甲方要求和现场情况作出详细的设计方案，详细说明系统构成、

配件性能、工作原理等，并对现场使用人员及维护人员进行培训。

四、质量保证

1、质保期为二年，自设备经甲方验收合格之次日起计；若质保期内，设备发

生过更换的情况，则设备的质保期自更换之次日起重新计算，若质保期内，设

备进行过修理，则设备的质保期应视其修理占用和待修的时间而相应延长。

2、质保期内，若设备不能正常使用，乙方应免费予以上门维修（免上门费、免

维修费、免材料费）：经甲方许可，乙方也可以将设备返厂维修，但由此产生

的运输费等应由乙方承担。乙方在接到甲方通知后，应在10日提供维修服务，

正常情况下应在30天内完成维修。

3、自动剥标机内存在的电子线路板件（尤其是自制件），乙方承诺验收后10年

内仍向甲方提供备件，采购单价不能超出备件清单的现有报价。