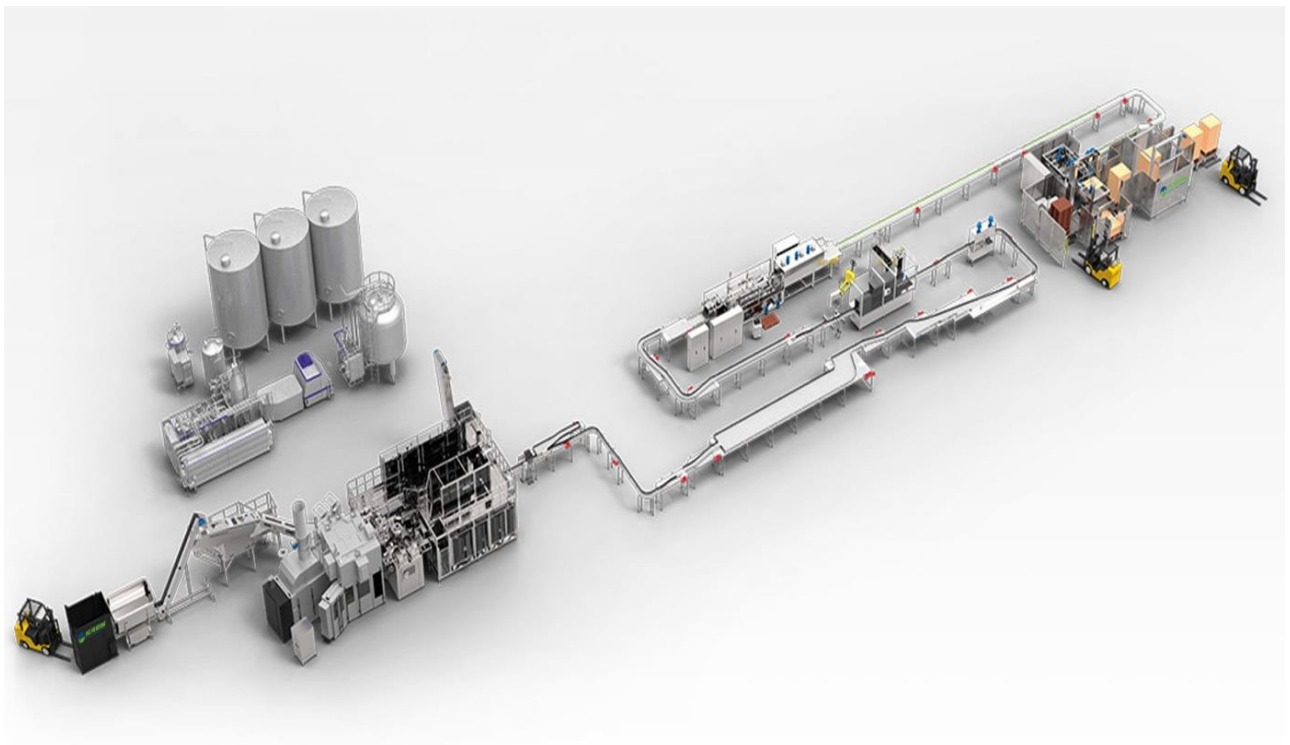




辉河机械
HUIHE MACHINERY

40000BPH PET Water Blowing-Filling-Capping Combiblock Production Line

Project Proposal



Huihe Hakkında

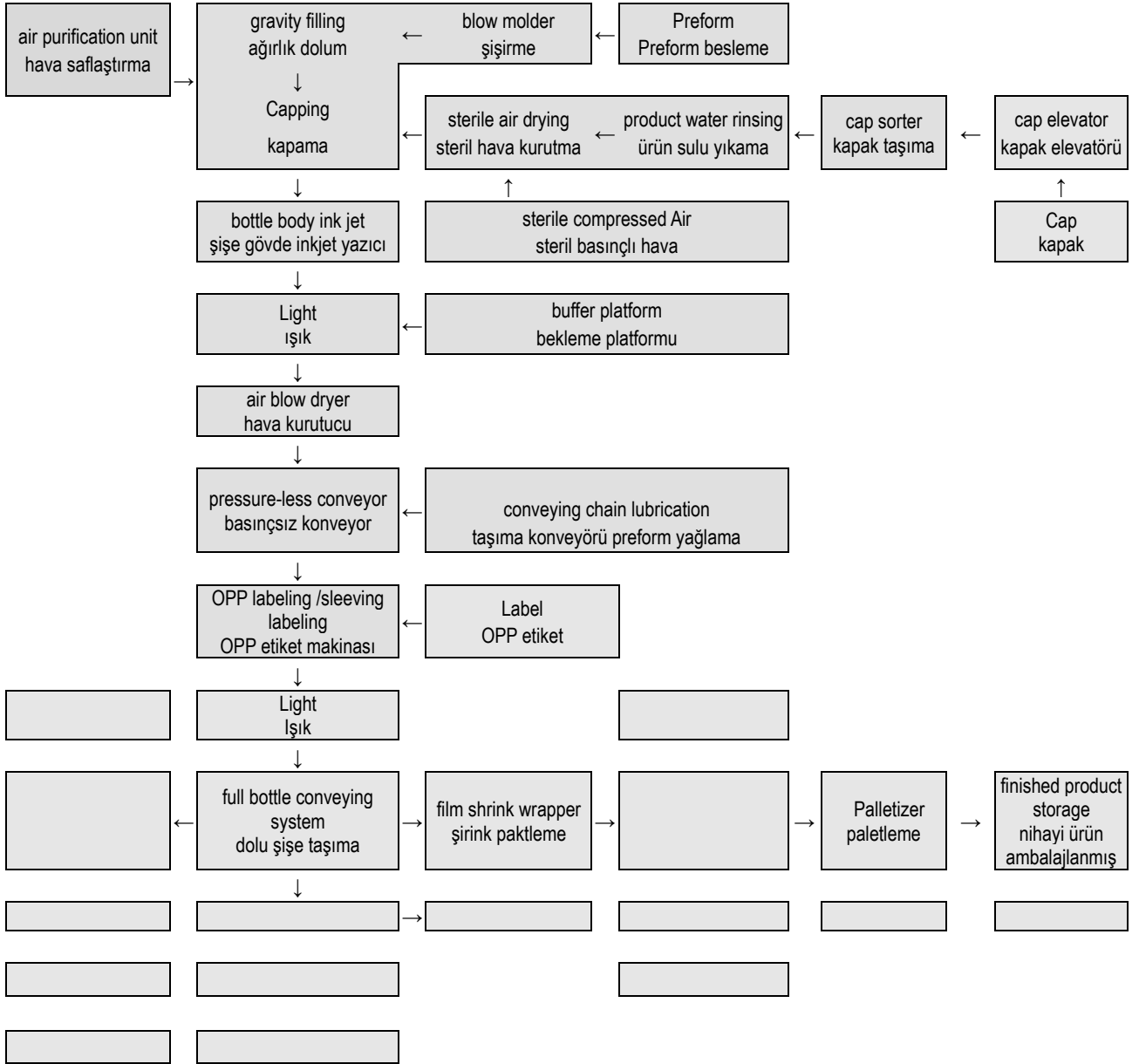
- I. Kısa Tanıtım
 - II. Ulusal seviyedeki gelişim bölgesinde bulunan Jiangsu Huihe Ambalaj Makineleri Ltd. Şti. - 15.000 metrekarelik bir alanı kaplayan Zhangjiagang Ekonomik ve Teknoloji Geliştirme Bölgesi, Shanghai Hongqiao Uluslararası Havaalanı ve Shanghai Pudong Uluslararası Havaalanı ile ulaşım için uygundur .
 - III. Şirket, sıvı (içecek) endüstrisinde çok sayıda Çin'in en iyi teknoloji uzmanını biriktirdi. Coca-cola, C'estbon, Ganten, Chia Tai Grubu, Yanghe Grubu, Yanjing Grubu, 0 °C Net Mağazası, Luoyang Bitkisel Biyosu, Zhongfu Grubu, Huan Le Jia, Xingyuan Holding, Fuquan Günlüğü için çeşitli projeler konusunda zengin deneyimlerimiz var. A-One Grubu tasarım, imalat, montaj, eğitim ve servis sonrası hizmetlere kadar. Ayrıca Krones için tedarikçi sertifikamız bulunmaktadır. Şirket, çeşitli yurtiçi ve yurtdışı akademik kurumları ve uzman kurumları ile yakın bir ilişki sürdürmüştür. Şirket, kurulduğu günden bugüne meşrubat, günlük kimyasallar ve çeşniler için tek ve tek ambalaj paketleme makinesine odaklanmıştır. Taklit edici yenilik, tanıtıcı yenilik ve bağımsız yenilik ilkesini şiddetle teşvik edeceğiz ve yönetimimizi ve teknolojilerimizi durmadan iyileştirerek Şirketimizin sürdürülebilir kalkınmasını sağlayacağız!
 - IV. Huihe "hareket etmeye devam eden müşteri odaklı bir şeridi" kurumsal ruhuna uyacak ve yerli (yabancı) müşterilere sıvı (içecek) için güvenli, enerji tasarruflu ve verimli ekipman ve üstün, hızlı ve özelleştirilmiş hizmet sağlamaya odaklanacak! Kuruluşundan bu yana Şirket, dünyanın her yerinde satılan ürünlerle, farklı ülke ve bölgelerdeki çok sayıda sıvı (içecek) tesisine yüksek kalitede ekipman ve hizmet sağlamıştır.
 - V. Çin ulusunun refahı ve büyük ölçüde gençleşmesinin yanı sıra, sıvı (içecek) ambalaj endüstrisindeki muazzam zorluklar ve gelişme fırsatları karşısında, dünyanın en rekabetçi sıvı (içecek) ambalaj tedarikçisi olma şanlı hayali taşıyan Huihe Küresel sıvı (içecek) tesisler için en rekabetçi çözümleri sunmaya ve her müşteri için maksimum kullanım değeri yaratmaya kararlı olacak!
 - VI. Şirket, ulusal sıvı (meşrubat) ambalajlama makinelerinin tanıtımı için her zaman sorumluluk alacak ve Çin'i Büyük bir İmalat Ülkesinden Güçlü bir Üretim Ülkesi yapmak için tarihi görevi üstlenerek ileride çaba gösterecektir!
-

VII. Ana Ürünler

No.	Item	Remark	Capacity	Remark
1	Blowing-Filling-Capping Combiblock	PET Bottle	12000-48000BPH	
2	Rotary Blow Molding Machine	PET Bottle	12000-48000BPH	
3	Hot Filling Line	PET Bottle	5000-48000BPH	
4	Ultra-clean Filling Line	PET Bottle	12000-36000BPH	
5	Ultra-clean (ESL) Filling Line	PET Bottle	5000-36000BPH	
6	Bottled Water Filling Line	PET Bottle	5000-48000BPH	
7	Big Bottle Water Filling Line	3L-10L PET Bottle	2000-8000BPH	
8	CSD Filling Line	PET Bottle	5000-36000BPH	
9	CSD Filling Line	Glass Bottle	5000-36000BPH	
10	CSD Filling Line	Can	9000-36000BPH	
11	Condiment (Soy sauce, Vinegar) Filling Line	PET Bottle	8000-36000BPH	
12	Condiment (Soy sauce, Vinegar) Filling Line	Glass Bottle	8000-36000BPH	
13	Edible Oil Filling Line	3L-5L PET Bottle	1000-8000BPH	
14	Liquid Household & personal Care Products Filling Line	PET/PP Bottle	3000-24000BPH	
15	Beer Filling Line	PET Bottle	5000-36000 BPH	
16	Beer Filling Line	Glass Bottle	12000-6000 BPH	
17	Beer Filling Line	Can	9000-36000BPH	
18	Barreled Water Filling Line	3 Gallon/5 Gallon	300-3000BPH	
19	Water Treatment System	Mineral/Pure Water	5-100T/H	
20	Beverage Pre-treatment System		5-60T/H	

Hat Dizilimi

Flowchart



Note:

Above flow chart is only for reference, which can be amended by customer's requirement.

Bu akış şeması müşteri taleplerine göre değişir.

I. Main Design Parameters

Ana tasarım parametreleri

Item	Design parameters	
Product water sterilization	Ozone Sterilization	Conventional
Cap Sterilization condition	Ozone rinsing	≥10s
	Sterile compressed air drying	2bar, ≥2s
Filling Temperature	Ambient temperature	
Use of filling recycle water	Customers determine	
Use of cap rinsing recycle water	Customers determine	

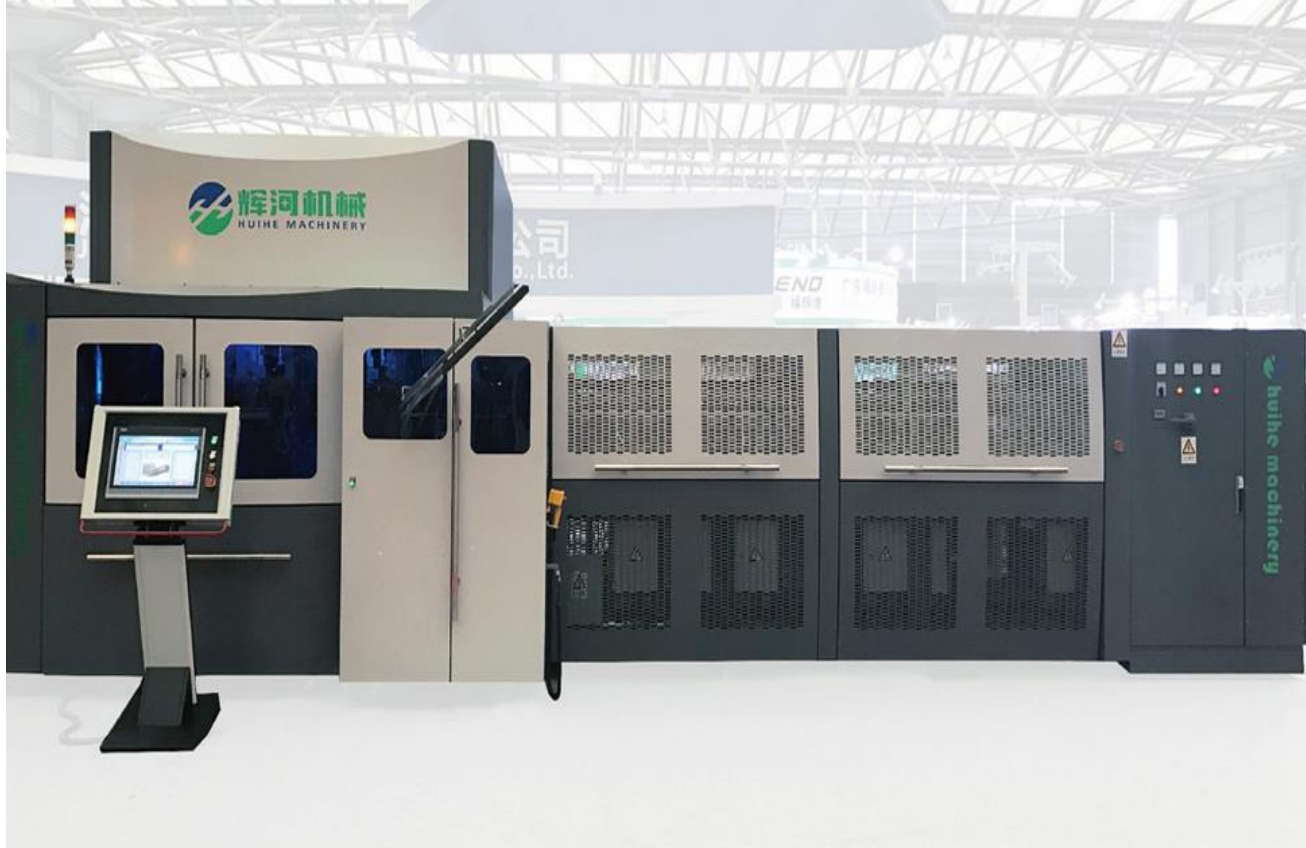
Note:

Above technical parameters are basic data for equipment model determination and configuration in this proposal;
Any adjustment to these data, will lead the change of equipment model and configuration.

II. Quotation

III. Ana makina hakkında teknolojik açıklama

Part B: CP su pet şişirme makinası



1. Genel Tanıtım

Fotoloji, mekanik, elektrik ve gaz gibi bilimsel alanları kapsayan CP döner üfleme makinesi. Servo sistemi, tüm birimin entegre kontrolünü ve üretimini gerçekleştirerek tüm sistemin senkronize kontrolünü sağlamak için makineye uygulanır. Sonuç olarak, üretimin verimliliği artırılabilir, yatırım azaltılabilir ve enerji tüketimi ve bakım maliyeti de azaltılabilir.

Önceden biçimlendirme gönderme ve çözme ön biçimlendirmesi: ön biçimlendiriciler hazneden gelen ön biçimlendirme asansörü aracılığıyla çözücüye gönderilir. Preformlar daha sonra otomatik olarak sırayla, ısıtma tekerleği üzerinden ısıtma fırınına taşınır. Bütün şifre çözme işlemi otomatik olarak yüksek verim ve daha az ön şekil yıpranma ile kontrol edilir.

Isıtma Fırını: Lambahanedede \ preform boynu \ preform yüzeyini dablendirabilen soğutma projesi tasarımı. En iyi üfleme işlemi efekti elde edebilir ve ayrıca daha uzun ömürlüdür. Aynı zamanda, taşıyıcı zincir zincirine aktarıldığında, ısıtma lambasını (dış) ve soğutma sistemini (iç) sabit bir hızda geçirerek dönecektir. Fırın, preform ısıtma için en iyi teknik sıcaklığı sağlayabilen 9 hatlı kızılötesi lambalarla donatılmıştır.

Üfleme ünitesi: Isıtmalı preform uzman tarafından uzmanı tarafından üfleme istasyonuna aktarılır kam eğrisi boyunca hareket eden manipülatör. Preform ilk önce kalıpta gerilir ve önceden patlatılır, daha sonra ikinci yüksek basınçlı basınçlı hava üfleme ile şişeye üflenir. Daha sonra şişe, kam eğrisi boyunca manipülatörle (hareket ettirerek) üfleme kalıbından çıkarılır.

1. ana özellikleri

ben. Üfleme Ünitesi

Özel olarak tasarlanmış ikinci üfleme sistemi, her kalıptaki şişe oluşumundaki basınç değişim eğrisini gerçek zamanlı olarak izleyebilir, bu da teknik ayarlamayı ayarlamak için zamanında ve doğru parametre sağlar. Gerçek zamanlı izleme sistemi operatöre teknik parametreyi ayarlamasına yardımcı olur ve ayrıca şişe oluşumunun dengesini sağlar.

Yüksek basınçlı valf grubu ve döner üfleme istasyonundaki sızdırmazlık silindiri için kombine tasarım, HP havasını kurtarmak için "ölü alanı" azaltabilir. 150 ml HP havasının (diğer markalara kıyasla) kurtarılması Daha yüksek üfleme tepki hızı.

Üfleme istasyonu çerçevelerinde kullanılan "H" tipi soğuk haddelenmiş şekilli çelik için genel kaynak teknolojisi, makine çalışırken daha kararlı ve daha az

titreşim.

Sıkma ünitesi için daha iyi tasarım gürültüyü azaltabilir \ daha uzun makine ömrü \ Düşük makine arıza oranı.

Manipülâtör transfer teknolojisi - kam mekanizmasıyla hassas kontrol, preform ve şişeleri yüksek hızda güvenle gönderebilir ve alabilir. Ön kalıplama (gönderme ve alma) ve şişe (alma ve gönderme) aktarımı, hassas kalıp açma ve kapama işlemleri ile doğru ve verimli bir şekilde yapılabilir. Tüm bu hareketler manipülâtör tarafından otomatik olarak yapılabilir ve orta kirlilik önlenir.

Kalıp tabanının açılması ve kapanması tam olarak kontrol edilebilir, kalıp tabanının yapısı özel tasarlanmış mod kilitleme ve basınçlandırma sistemi ile basit ve güçlüdür. Germe çubuğu, ön kalıbın aksel gerginliğini kontrol eder, 1. ve 2. basınçlı hava üfleme ön kalıbın boylamasına gerginliğini kontrol eder, şişe kalınlığının ideal dağılımı doğru ayarlamayla elde edilebilir.

Geleneksel tasarımı bozan, kıvrılma sürgü borusu yapısı benimsenmiştir; daha küçük ve daha hafif.

Isıtıcı 9 satır kızılötesi (SW) sıcaklık kontrolü kullanır, ön ısıtma ve ayarlama alanındaki her lambalar tekniğe göre ayarlanabilir. Gerçek zamanlı sıcaklık izleme sistemi, üretimin hassasiyetini ve dengesini sağlamak için donatılmıştır. Üç kanal soğutma suyu ve soğutma rüzgarı sistemi şişe ağzını koruyabilir ve preformun aşırı ısınmasını önleyebilir. Huihe'nin ısıtma sistemi, diğer aynı tip ürünlere kıyasla% 25 -% 30 enerji tasarrufu sağlayabilir, verim artırılabilir.

Hava geri kazanım sistemi,% 30 -% 40 basınçlı hava tasarrufu sağlayabilen pnömatik cihazda (müşterinin ihtiyacına göre) donatılabilir ve bunun sonucunda enerji ve maliyet düşürülebilir. HP filtresinden (0.01µ) geçtikten sonra geri kazanım havası dolmuş makinesinde ve paketleme hattında kullanılacak, geri kazanım oranı% 80 -% 90'a ulaşabilir. LP hava kompresörü yok , makinenin satın alma maliyetinden ve tüketim maliyetinden tasarruf sağlar.

Isıtma sıcaklığı ve üfleme süresi gibi teknik parametreler, farklı preform ve şişe türlerine göre ayarlanabilir. Preform değiştirildiğinde, sadece önceden ayarlanmış parametre mutlaka ayarlanır.

1 Germany Almanya'dan ithal yağlama sistemi kullanılır, otomatik yağlama otomatik olarak yapılabilir, bu da makinenin bakımını sağlar ve işçilik maliyetini düşürür.

2) Üretimin verimliliğini artırmak için daha az makine kapanma süresi ile kalıp montajı ve değiştirme işlemleri (2 saat içinde) kolaydır.

3) İnsanlaşmış tasarım, operatörlerin kullanması için sofistike işlemi kolaylaştırır. Yüksek çözünürlüklü HMI ve çoklu dil seçeneği, farklı alanlarda müşteriler için uygun olabilir.

4 various Çeşitli arıza uyarı göstergeleri ve yardımlarla gerçek zamanlı izleme. Esnek parametre ayarı çeşitli teknikleri karşılayabilir.

5) Üstün donanım, birinci sınıf ağ, olgunlaştırılmış teknik, yaratıcı tasarım, kalite kontrolüne katkıda bulunan mükemmel kontrol.

6 Ethernet Müşterinin ihtiyacına göre Ethernet olsa da, tüm sistem uzun mesafelerde tutulabilir.

7 blowing Üfleme kalıbı ANSI alüminyum alaşımından yapılmıştır, kalıbın yüzeyi kalıp ömrünü uzatabilen özel sertleştirme işlemi ile işlenir.

8) Preform sıkışmış tespit cihazı, preform - yıldız tekerleğine takılıdır. Preform sıkışmış tespit cihazı, preform içinde bulunan yıldız tekerleğe takılıdır.

Preform takılı kaldığında anormal preform atılır.

1 safety Güvenlik önlemi için, makine güvenilir güvenli kapılarla donatılmıştır ve operatörleri en önden korumak için alarm veren cihazlar monte edilmiştir.

2 oven Isıtma fırınına gönderilen preformlar 180 ° döndürülür (ağız aşağıya doğru) ve preformu ısıtma için en iyi teknoloji haline getirir.

ben. Şişe Dışı Konveyör

1 transmission Frekans invertörü, Combiblock (üfleme, doldurma, kapatma) senkronizasyonunu yapmak ve şişenin etkili bir şekilde düşmesini önlemek için şanzıman motorunda kullanılır.

2) Fotoelektrik anahtar şişe çıkışlı konveyöre takılıyken, şişe konveyör üzerinde tıkanıldığında Combiblock yavaşlar ve kapanır.

ii. Makine çerçevesi

1) Makine çerçevesi, yüzeyi paslanmaya dayanıklı kaplama işlemi ile işlenmiş olarak üstün karbon çeliğinden yapılmıştır. Makine çerçevesinin yüzeyi paslanmaz çelik panel ile kaplanmıştır.

2 pull Çekme önleyici teknolojili paslanmaz çelik tabla, yalnızca "O" tipi sızdırmazlık halkası ile birlikte kullanılır. Bu yapı ile yatak kaidesinin ve destek milinin sızması en aza indirilebilir.

iii. Kontrol sistemi

1 - Tüm Combiblock'ları biberondan biberona bitene kontrol etmek için PLC sistemi kullanılır.

2) Hız, sayım, arıza kategorisi, üretimdeki hata noktalarının tümü ekranda gösterilebilir. Hata kategorisi ve hata süresi otomatik olarak kaydedilebilir.

3) PLC kontrollü merkezi yağlama sistemi mevcuttur, yağlama makinanın güvenilirliğini artırmak için zamanında ve kantitatif olarak yapılabilir.

iv. Cihaz konfigürasyonu

1 alüminyum Makine alüminyum alaşımlı, hafif çelik, paslanmaz çelik, alaşımlı çelikten imal edilmiştir.

2) Rulman, ithal edilmiş rulmanlar (Japonya ve Almanya); IGUS taşıyan kendinden yağlamalı yağ kullanılır.

3 NOR NORGREN, EUGEN SEITZ (İsviçre), FESTO (Almanya) vb.High presser muffler is procured from the USA and NORGREN (Germany).

1 neumatic Pnömatik sistem FESTO (Almanya), SMC (Japonya), NORGREN vb.

2) Dokunmatik ekran ve işletim sistemi Schneider ve SIEMENS'ten (Almanya) geliyor.

3) Elektrik kontrol sistemi (PLC) SIEMENS'ten (Almanya, Schneider vb.) Tedarik edilmiştir.

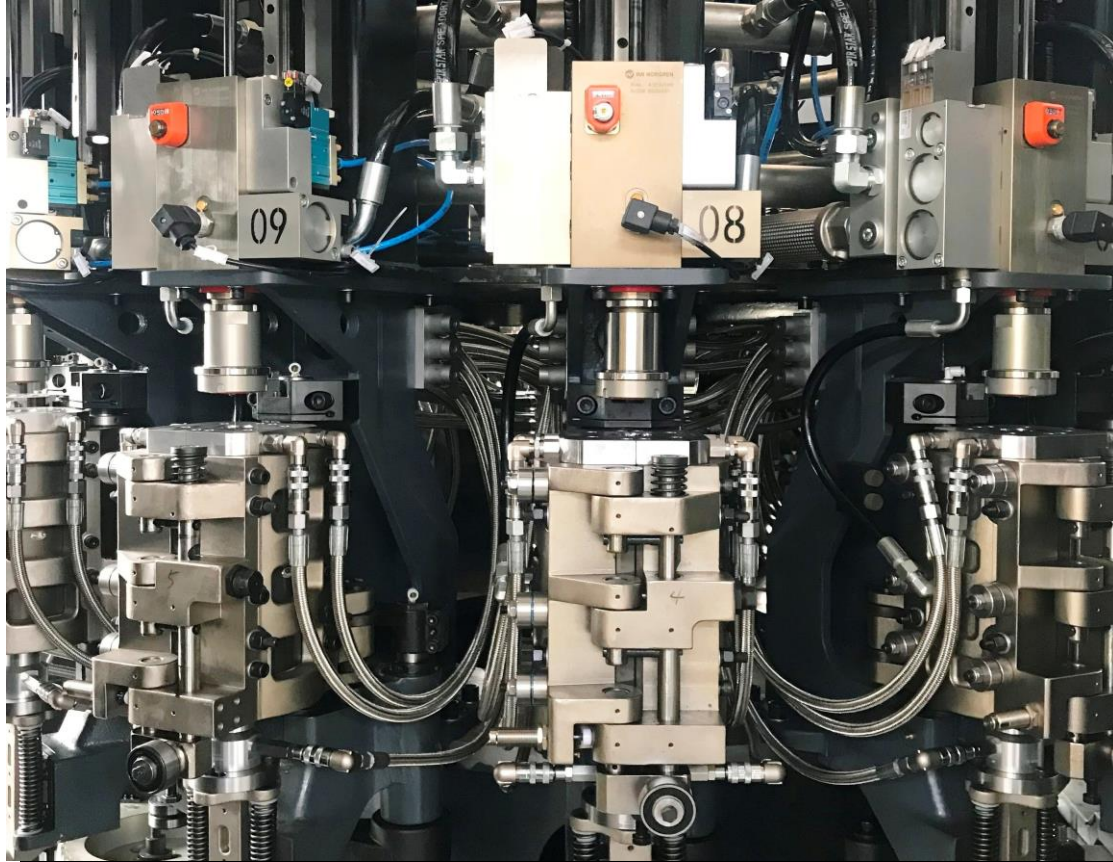
4) Fotoelektrik sensör TURCK (Almanya), B & R (Avusturya) ve BANNER (ABD) vb.

5) Dönüştürücü, TURCK (Almanya), SICK, B&R (Avusturya), OMRON (Japonya) ve BANNER (ABD) vb.

6) Kontaktör SIEMENS (Almanya), Schneider vb.

7) Amphenol konektörü PHOENIX (ABD) ve ABB vb.

8 wire Paslanmaz çelik tel kanalı (açık kurulum), kablo düzenlemesi, temizliği ve denetimi için uygun olan kabul edilir.



1. Technic Parameter

Blowing Unit	
Makina ağırlı (preform unscramble excluded)	24 t
yükseklik	3.7M
Kavite sayısı	18 PCS
kapasite	40000 500 ml

Şiše volume uygulanabilir	0.25-2L
Preform malzemesi	PET
Support rikleri çapı	φ36
Şiše maksimum yüksekliği	320mm
Preform ile fırın arası mesafe	40 mm
Isıtıcı kafa sayısı	240PCS
No. of Tube 2.5KW	84PCS
No. of Tube 3.0KW	12PCS
Electrical Specification	
AC400V 3PH+PE Machine of Power Supply	50/60Hz
Kurulu güç	320 kw
Gerekli güç (0.6Lwater)	45KW (12000BPH)
Kalıp soğutma suyu özellikleri	
Giriş ısı ve basınç	8-15°C / 4.0bar
Akış ve pH	10 m3/h PH7-8
Giriş çıkış arası sıcaklık farkı 3-5°C	
Tedarikçi markları	
rulman	INA / FAG (Germany)、NSK (Japan)
Yüksek basınç hava grubu	NORGREN (Swiss)
Sızdırmazlık	NORGREN (Swiss)
Geri çekme silindirleri	FESTO (Germany)
Hava ekipmanları	FESTO (Germany)、NORGREN(Swiss)
Senkron kayışı	MEGADYNE (Italy)
KRTL	RW (Germany)

HP filtre grubu	FESTO (Germany)
Kayar tabla	Rexroth (Germany)
Destek rayları	Rexroth (Germany)
Ön stok	ENIDINE (USA)
düşürücüler	SEW (Germany)
Sızdırmazlık elemanları	Trelleborg (Germany)
fan	Ziehl-Abegg (Germany)

GF40-15 dolum makinası

a) Genel Tanıtım

b) Dolum makinesinin çalışma süreci aşağıdaki gibidir: şişeler yıldız çarkı ile dolum makinesine şişe ağzı yukarı doğru aktarılır. Yıkanan şişeler yıldız çark ile dolum ünitelerine aktarılacaktır. Şişeler, şişe boynu destek levhası tarafından tutulur ve kamın asansör mekanizması işlevinde yükselir ve alçalır. Yerçekimi dolum prensibi, sıvı havalandırma borusuna ulaştığında dolum seviyesine ulaşıldığı kabul edilir. Doldurulan şişe doldurma ünitesinden aşağı inecek ve çıkacak ve geçiş yıldız tekerleği tarafından kapatma ünitesine taşınacaktır. Kapak altındaki şişeler, şişenin yukarı doğru olmasını sağlamak ve şişenin dönmesini önlemek için dönme bıçağı (şişe boynu) ile sabitlenir. Kapak makinesindeki kapak aynı zamanda dönerken aynı zamanda dönmeyi sağlar, kapak yakalama, kapak kapama, kapak vidalama ve kapak serbest bırakma hareketlerinin tümü kam mekanizması işlevinde yapılır. Bitmiş ürün, kapatma ünitesinden şişe çıkışlı konveyöre aktarılacak ve dolum makinesinden taşınacaktır. Makine konsol modu pencereleri ile zarif ve zarif görünüyor.

c) 2. ana özellikleri

d) I. Geçiş Yıldız Tekerleği

e) Şişe tutulan paslanmaz çelik yıldız tekerleği benimsenmiştir.

f) II. Dolum makinası

g) a) Dönen panel SS 304'den imal edilmiştir.

h) b) Yerçekimi dolum prensibi.

i) c) Doldurma valfi SS 316L'den yapılmıştır.

-
- j) d) Yüksek hassasiyet, yüksek hız dolum vanası, tolerans $\leq \pm 2\text{mm}$.
- k) e) Top tankı kullanılır, depodaki sıvı seviyesi yüzen top tarafından kontrol edilir.
- l) f) Dolum makinesinin momenti iç iletim sisteminden dişli ile kazanılır.
- m) III. Kapaklama Makinesi
- n) a) Manyetik sabit tork başlığı, kapağın çalışması, kaplamanın etkisini garanti edebilen sabit olup, kusurlu oran% 0,2'den azdır.
- o) b) Ters kapak durdurma ve reddetme cihazı, kapak düşme rayına monte edilir. Aynı zamanda fotoelektrik anahtar takılıyken, yolda hiçbir başlık algılanmadığında makine kapanır. Şişe detektörü, kapama makinesinden önce, düşme izi ve başlık ayırma kartı bağlantısındaki kapağı kilitleme silindirini kontrol etmek için sinyali aktaracak şekilde donatılmıştır. Bu nedenle, daha az kapak kaybıyla, hiçbir şişe kapağı gerçekleştirilemez.
- p) p) Daha az kap aşınması sağlayabilen yüksek verimli santrifüj kapak.
- q) q) Kapak tespit cihazı, kapak asansörünün başlangıcını kontrol etmek için kapatılamayan bir kapakla donatılmıştır.
- r) I. Şişe - Yıldız Çarkı
- s) Şişe dibi aktarma yöntemi, paletin spiral inen bir eğrisi ile (şişe dibi altında) uygulanır. Şişe şekli değiştiğinde makine ve konveyörün yüksekliği mutlaka değiştirilmemelidir.
- t) II. Şişe Dışı Konveyör
- u) Şanzıman motoru, dolum makinesiyle senkronizasyonu sağlamak, şişenin verimli bir şekilde düşmesini önlemek için frekans çevirici kullanır.
- v) III. Makine çerçevesi
- w) a) Makinenin çerçevesi, makinenin yüzeyinde paslanmaz kaplama işleminden geçirilmiş, üstün yumuşak çelikten yapılmıştır. Paslanmaz çelik (ANSI304) çerçevenin üzerine kaplanmıştır.
- x) b) Çekme önleyici teknolojiye paslanmaz çelik masa, yalnızca "O" tipi sızdırmazlık halkası ile birlikte kullanılır. Bu yapı ile yatak kaidesinin ve destek milinin sızması en aza indirilebilir.
- y) c) İletim sistemi, makine gövdesinin tam altında, bir ana motor tarafından sürüldü ve dişli ile iletildi.
- z) d) Şanzıman dişlisi düzenlemesi çelik dişli ve naylon dişli ile çaprazlanır.
- aa) e) Aşırı yük koruma tertibatı, ana motorun çıkış milinde bulunur.
-

bb) IV. Kontrol sistemi

cc) a) Her iki dolum makinesinden biberondan biberona tüm süreç PLC sistemi ile kontrol edilmektedir.

dd) b) İşlem dokunmatik ekranda yapılabilir, kapasite, sayım, olay tipi ve spot ekranda gösterilebilir. İnsidans zamanı ve türü vb. Otomatik olarak kaydedilebilir.

ee) c) Pnömatik sistemin tüm parçaları FESTO'dan (Almanya) temin edilir.

ff) Teknik Parametreler

Model	GF72/24
Istasyon adetler	Dolum vanası:72, kapama: 24
kapasite	40000 şişe saatte 500 ml
Dolum metodu	Gravite dolum
Şişe hacmi	çap:φ50—φ96, yükseklik: 165—310

Basınçlı hava kaynağı	0.8 MPa
Hava ihtiyacı	2.2 M3/min
voltaj	380V
Ana güç	15 kw
Toplam güç	22 kw
Boyut	6280×6050×3580(L×W×H)
Ağırlık	10000 kg



Ana ekipmanın teknik açıklaması, müşteri <Yapılandırma ve Tedarik Listesi> onaylandıktan sonra sağlanacaktır.

Not:

Ana ekipman teknik ve bileşen konfigürasyon gereksinimlerinin içeriği, tedarik listesindeki şartname, kısa açıklama, teknik açıklamalar, miktar veya konfigürasyon içeriğiyle çelişiyorsa, tedarik listesi içeriği tercih edilecektir.

Ekipman parametreleri ve boyutları yukarıda tasarım sırasında değişebilir ve lütfen standart için son tasarım taslağına bakınız.

Teknik Servis, Kurulum ve Devreye Alma, Paketleme ve Nakliye

I. Teknik belgeler

Sözleşmenin yürürlüğe girmesinden sonraki 15 gün içinde, satıcı, alıcının atölye çizimine göre tasarlanmış alıcı ekipmanı düzeni sağlayacaktır.

Ekipmanla birlikte verilen teknik belgeler aşağıdaki gibidir:

▣ Ambalaj listesi

Kullanım kılavuzu

Manual Bakım kılavuzu

Principle Elektrik prensibi şeması

Documentation Her iki tarafça özel belgeler atanacaktır.

II. Teknik servis

1taKurulum ve devreye alma.

Shipping Yüklemeden iki hafta önce, satıcı, boşaltma, kurulum ve işletmeye alma vb. Durumlarla ilgili olarak sahadaki gereklilikler hakkında alıcı ile iletişime geçecektir. Satıcı, alıcıya proje sahasını ve toplam işlem prosedürünü değerlendirmesinde yardımcı olacaktır.

Equipment Tüm ekipmanlar kullanıcının fabrikasına ulaştıktan sonra, her iki tarafın personeli ile birlikte mal miktarını kontrol etmek için paketlenmiş kasalar açılmalıdır ve satıcı teknisyenleri kurulum, işletmeye alma ve deneme çalışmalarına rehberlik edecektir. Ekipman, planlanan zamanda tasarlanmış kapasiteye ulaşmalıdır. Kurulum ve işletmeye alma sırasında, ilgili yedek parçaların temininden satıcı sorumludur.

2. Personel eğitimi

Location Eğitim yeri: Huihe Şirketi veya alıcının atölyesi.

▣ Eğitim süresi: satıcının üretim ve deneme çalıştırma süreleri, kurulum ve işletmeye alma süresi ve devreye alma işleminden iki hafta sonra

▣ Eğitim hedefi: Alıcının personelinin üretim hattı süreçlerini ve ilkesini, ekipman çalışma ve bakım yönetmeliklerini anlamalarına yardımcı olmak.

Staff Eğitim personeli sayısı: Satıcının atölyesinde eğitilecek yaklaşık 6 ~ 8 personel; Tüm üretim hattı operasyon personeli alıcının devreye alma atölyesinde eğitilecek.

Requirement Eğitim gereksinimi: Toplam çizgi için ilgili ustalık becerileri.

3. Eğitim içeriği

Her makineye kapsamlı bir giriş ve tüm hat için ilgili fonksiyon düzenine göre.

- Tüm katılımcı üretim hattı proses tasarımı, üretim planı, parça üretimi, kalite kontrol vb.
 - Satıcının atölyesinde yerinde ziyaret ederek toplam teçhizatın tüm teçhizatını ve teknisyenin her teçhizata ilişkin açıklamalarını anlamak.
 - Line Üretim hattı sürecini ve prensibini öğrenmek, her bir süreci hat ve anahtar kontrol noktaları ve izleme, önleme yöntemleri için iyi bilmek.
-

-
- Equipment Ekipman için anahtar parçalar hakkında iyi bilgi edinmek için ekipmanın nasıl çalıştırılacağını ve anahtar parçaların montajını öğrenin.
 - Basic Sistematik olarak temel bakım, ekipmanın onarımını öğrenmek.
 - Production Toplam üretim hattı için güvenlik bilgisini öğrenmek.
 - Talk Özet konuşma, soru ve cevap.
 - Position Kilit pozisyona kadar personel, imzalı onay ile ekipmanı kendi başlarına çalıştırabilir.
 - Training Alıcının eğitim süresi boyunca alıcının kaybına bağlı olarak ekstra iş için ekstra bir miktar talep etmek mümkün olacaktır.
 - Training Eğitim yaparak, alıcının teknisyeni ilgili işletme ve bakım becerilerinde uzman olabilir, teknikleri ustaca ayarlayabilir ve hataları zamanında yapabilir.
 - 3.Warranty
 - □ Ekipman kalite endeksi ulusal veya endüstriyel standardı uygular. Satıcı ekipmanın yepyeni olduğunu ve en son tasarım ve uygun malzemeyle üretildiğini garanti eder ve sözleşmeli kalite, şartname ve performansa uygun olduğunu garanti eder.
 - □ Satıcı, ekipmanın doğru kurulum ve devreye alma kılavuzluğundan sonra taraflarca belirlenen süre içerisinde teknik performans endeksine ulaştığını garanti eder.
 - □ Satıcı, anlaşmalı garanti süresi içerisinde tasarım, teknik, imalat, montaj ve işletmeye alma ve kusurlu malzeme olarak satıcının sorumluluğundan kaynaklanan her türlü kusur, arıza ve hasardan sorumlu olmayı garanti eder.
 - Time Garanti süresi, ekipmanın kullanımından itibaren 12 ay veya yükleme limanına tesliminden itibaren 15 aydır. Garanti süresi içerisinde, eğer alıcı malların kalitesi veya şartnamenin sözleşmenin öngörülmesine uymadığını tespit ederse veya malların kusurlu olduğunu kanıtlarsa (olası kusur veya vasıfsız malzeme vb. Dahil), alıcının taleplerine göre talepte bulunma hakkı olacaktır. hukuk departmanı tarafından verilen sertifika
 - □ Satıcı, ekipman mekanik performansı, ürün kalitesi ve ürün tüketim endeksi için garanti vermektedir.

4. Garanti onarımı

Equipment Ekipman kabul edildikten sonra, satıcı onarım için 12 ay garanti sağlar ve zamanında ücretsiz parça ve etkin servis sağlar.

Supplied Verilen tüm parçalar orijinalleriyle aynı kalitededir. Kapsamlı satış sonrası servis ekibi ve yedek parça yönetim sistemi sayesinde en hızlı yanıt, en hızlı tedarik ve en iyi servis sağlanmıştır. Böylece, alıcı tarafından sunulan ekipman, en büyük garantiyle hatasız olarak çalışabilir.

Year 'Yedek parça planı' ve 'bakım planı' her yıl mevcut ekipman çalışma koşullarına göre müşterilere önerilecektir. Müřterilerimizin her hattının güvenli ve istikrarlı bir şekilde çalışmasını sağlamak için elimizden gelenin en iyisini yapacağız.

5. Teknoloji yükseltme

Garanti sresinden sonra, satıcı kapsamlı ve uygun teknoloji desteği sağlayabilir.

I. Ambalaj ve tařıma

1. Paketleme gereksinimleri

Satıcı, deniz, kara taşımacılığı ve entegre taşıma için uygun, uzun mesafeli taşıma, paslanmaya ve rutubete dayanıklı, darbeye dayanıklı ve pürüzlülük nleme için uygun olan Çin karantina standardına uygun yeni ve sağlam özel ambalaj kutuları kullanmalıdır.

2. Transportation

Kara taşımacılığı veya deniz yoluyla.
